

Mode d'emploi



FOREUSE A ENTRAINEMENT PAR ENGRENAGE CE
GT 40 EM
N° de cde. 35067

INDEX

1. Contour de la machine	4
2. Applications et caractéristiques	5
3. Données techniques	8
4. Données électriques	9
5. Lubrification	10
6. Déplacement et installation.....	12
7. Fonctionnement, test, réglage	13
8. Eléments d'opération	13
CE Certificat de Conformité	14

Généralités

Utilisez la foreuse pour les applications suivantes: forer, forer à surface, forer sous angle, tarauder etc. Utilisez cette machine pour les pièces séparées et pour des petites séries.

Cette note d'emploi contient des instructions pour l'utilisation de la machine conformément aux prescriptions ainsi que des consignes relatives à la sécurité du travail et la sélection des forets adéquats.

Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez la foreuse à engrenage pour forer dans le métal, les matières synthétiques et des autres matières en respectant toutes les consignes de sécurité et de travail.

Responsabilité produit/garantie

Utilisez les foreuses à engrenage conformément aux prescriptions.

Nous vous offrons une garantie de 12 mois conformément aux dispositions légales/spécifiques du pays où l'achat a été effectué. N'oubliez pas que la garantie entre en vigueur à partir de la date d'achat et qu'elle doit être justifiée par le bon d'achat. Les dommages dûs à une usure naturelle, une surcharge ou une manipulation inadéquate ne sont pas couverts par la garantie. Les réclamations ne seront pas acceptées si vous renvoyez la foreuse démontée à votre revendeur ou avec un délai.

Prière de conserver vos factures de réparation !

Sous réserve de modifications techniques !

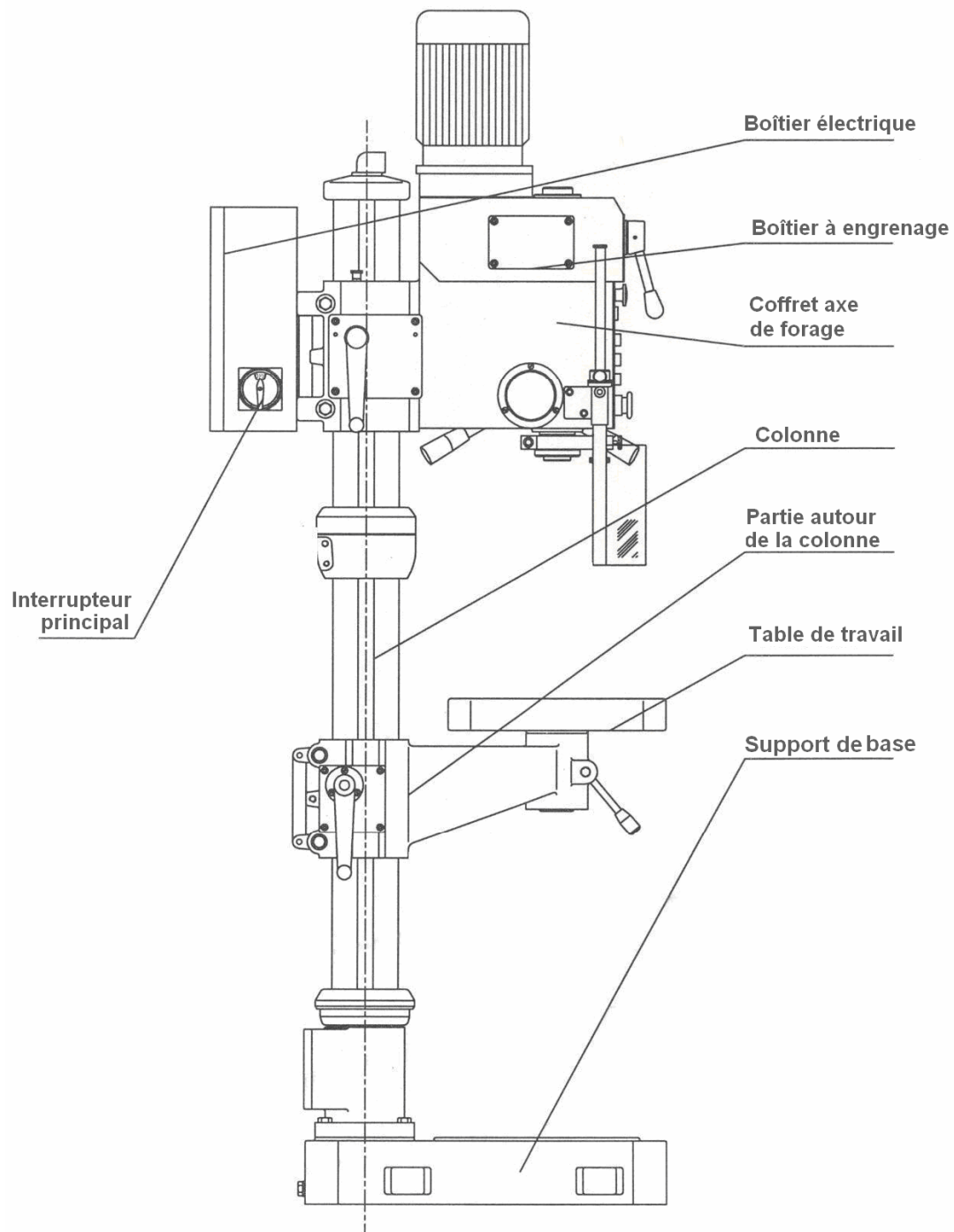
Consignes de sécurité

Une foreuse est un outil électrique qui atteint des régimes très hauts.

Dans l'intérêt de la sécurité du travail, nous vous conseillons de respecter les consignes suivantes :

- Portez toujours des lunettes de protection durant l'opération.
- Assurez-vous que la foreuse n'est pas mise en marche pas des enfants.
- Vérifiez régulièrement si toutes les vis sont bien serrées.
- Montez bien le support à la première utilisation.
- Assurez-vous que la foreuse est bien fixée sur le sol.
- Ne tenez pas les mains entre le support et le foret.
- Assurez-vous que le bouton marche/arrêt est en position « arrêt » avant de brancher la machine.
- N'utilisez pas de forets endommagés.
- Dotez cet appareil d'un disjoncteur à courant de défaut (30 mA).
- Contrôlez la fiche et le câble avant toute utilisation.
- Débranchez la fiche avant de remplacer le foret.
- Positionnez-vous correctement durant l'opération.
- Débranchez la fiche en cas de non-utilisation de la machine ou durant des travaux d'entretien.
- N'exposez jamais la machine à la pluie. Ne l'utilisez pas dans un environnement humide ou mouillé.
- Prenez note de la puissance maximale/charge admissible de la foreuse (voir plaque signalétique) ; ne la surchargez pas.

1. Contour de la machine



2. Applications et caractéristiques

Cette machine est universelle pour forer, chanfreiner, lamer et tarauder. La machine est appropriée pour des pièces séparées, des petites séries de travail, dans les ateliers de réparation et pour la construction de machines etc.

La vitesse de l'axe principal est contrôlée par les leviers 9 et 10. Au moyen des interrupteurs 12 et 14, on peut changer la direction de la rotation. La tête peut tourner 360° autour de la colonne verticale.

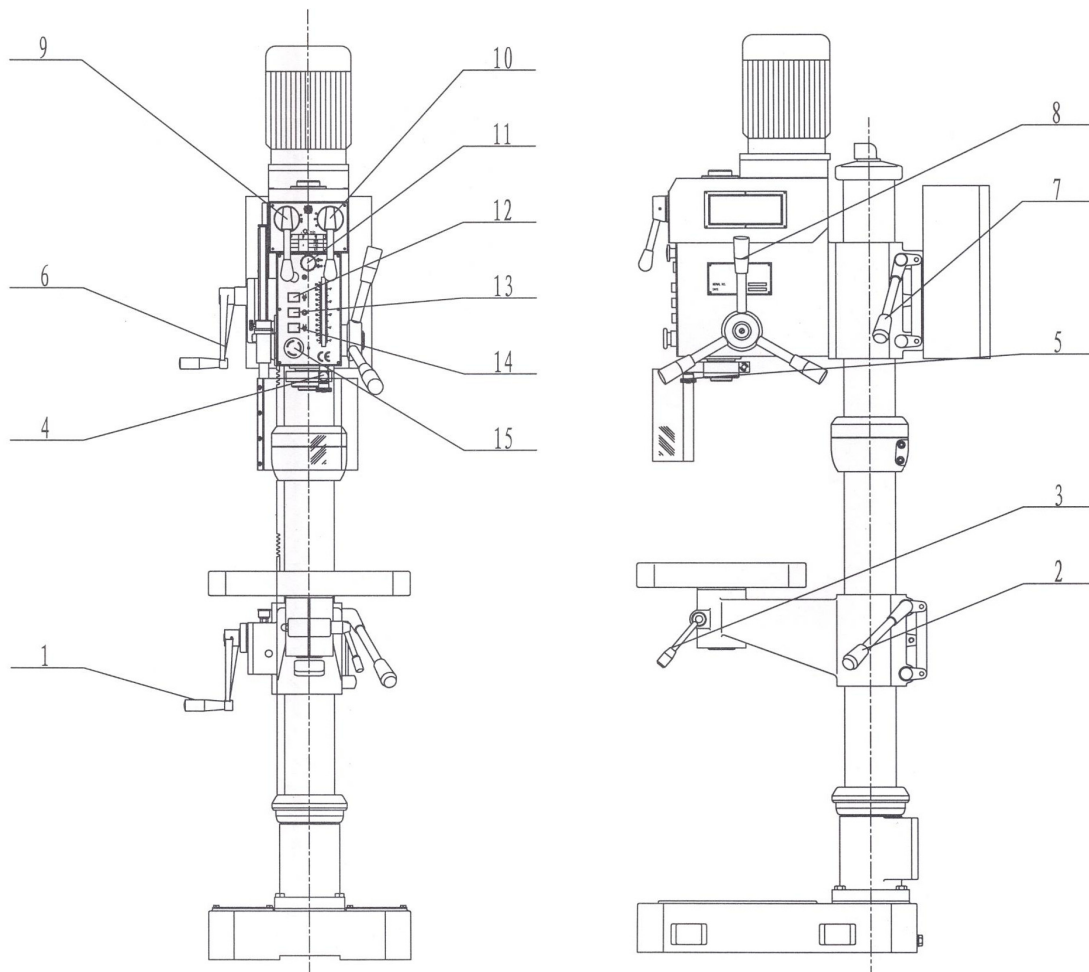


fig 10

1	Levier pour déplacer la table de travail
2.	Levier pour le bras de table
3.	Levier pour la table
4.	Blocage pour réglage profondeur de l'alimentation
5	Réglage profondeur de l'alimentation
6	Levier pour déplacer entièrement la tête

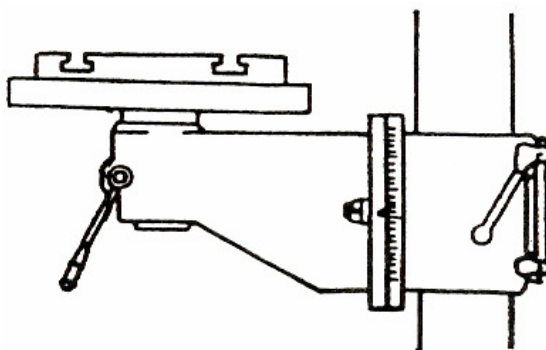
7	Levier pour fixer entièrement la tête
8	Levier pour alimentation manuelle
9	Levier A pour la vitesse de l'axe de forage
10	Levier B pour la vitesse de l'axe de forage
11	Ejection de l'axe de forage
12	Interrupteur moteur d'entraînement ON rotation à droite
13	Interrupteur moteur d'entraînement OFF
14	Interrupteur moteur d'entraînement ON rotation à gauche
15	Interrupteur de secours

L'axe principal est pris entre les roulements à billes et les roulements à rouleaux. Le jeu de la broche peut être ajusté. Un ressort règle le retour à la position d'origine. L'avance de la broche est réglée manuellement à l'aide du levier de la broche. Tous les axes sont fabriqués d'un acier de haute qualité, les points faibles sont durcis.

Le support peut tourner 360° autour de la colonne verticale. On peut fixer la table sous un angle de 50°.

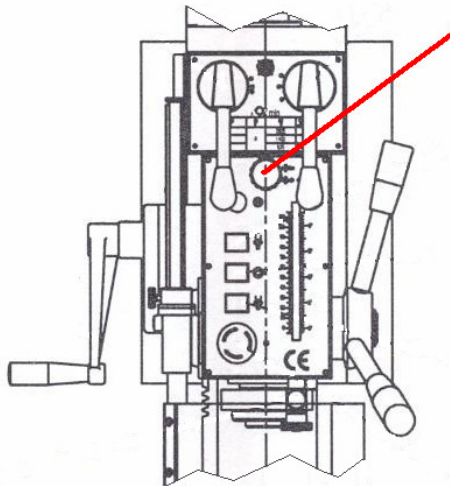
Régler la hauteur de la table

Libérez la table en poussant le levier de verrouillage en arrière.
Tournez la manivelle pour lever ou descendre la table.
Verrouillez la table en tirant le levier en avant.



Réglez la profondeur de perçage en dévissant la vis de verrouillage sur l'échelle (7).

La foreuse est munie d'un éjecteur automatique sur la broche du mandrin pour faciliter le remplacement du foret !



Attention!

N'activez pas l'éjecteur quand la machine est en mouvement et assurez-vous que l'arrêt de détresse est activé.

Pour libérer la tête:

Tournez la bague de sécurité à l'extérieur.

Montez la tête et poussez la broche vers le haut.

Alors l'outil et la tête et le cône morse sont éjectés.

Pour fixer la tête:

La tête est fixée dans l'axe.

Nettoyez le trou conique de l'axe.

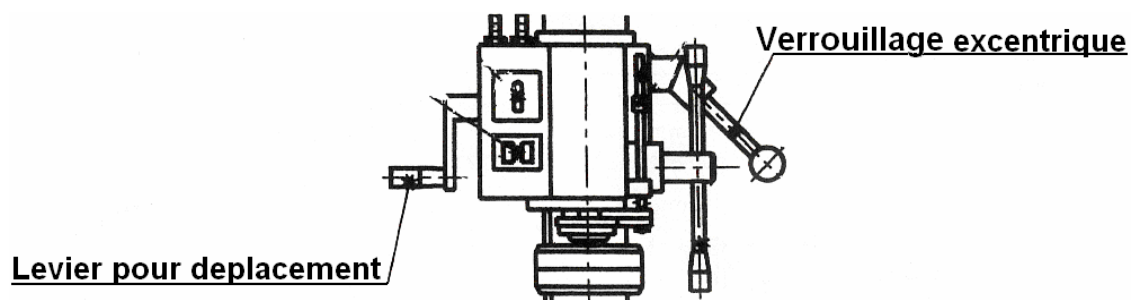
Tournez la bague de sécurité à l'intérieur.

Poussez le cône dans l'axe.

Réglage de la tête

Libérez la tête en poussant le verrou excentrique à l'arrière.

Tournez le levier pour lever ou descendre la tête.



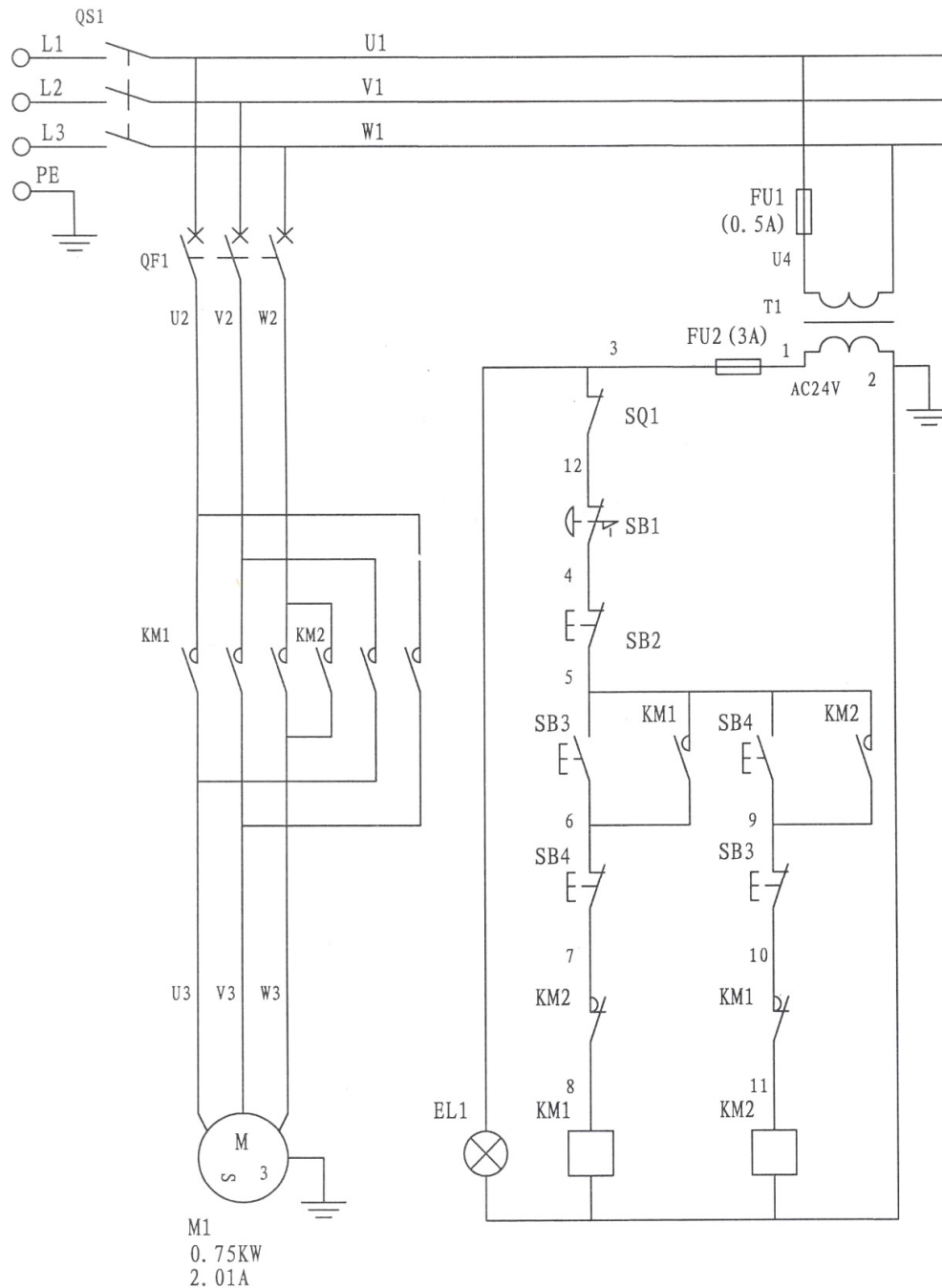
Après, fixez la tête en poussant le verrou excentrique à l'arrière.

3. Données techniques

Modèle	GT 30	GT 30 F	GT 35	GT 35M	GT 40 EM
N° de commande	35060	35062	35064	35066	35067
Capacité de forage mm (acier)	φ25/M16	φ25/M16	φ30/M20	φ30/M20	φ35/M22
Déplacement de l'axe mm	110	110	135	135	160
Distance mandrin/colonne	240	240	260	260	320
Distance mandrin/ table		630	670	685	585
Distance mandrin/socle	650	1100	1150	1165	1140
Réglage hauteur tête(mm)	500	250	x	180	x
Déplacement max. table	x	450	605	500	545
Déplacement coin max.	x	x	±45°	±45°	±45°
Cône morse	3	3	3	3	4
Nombre de vitesses	6	6	12	12	12
Nombre de vitesses du mandrin (tr/min)	125~2825	125~2825	125~3030	125~3030	125~3030
Vitesses de descente automatiques	x	x	x	3	3
Vitesse de descente (mm/r)	x	x	x	0.1-0.3	0.1-0.3
Dimensions table (mm)	x	350×400	420×350	420×350	500×420
Dimensions table utile (mm)	310×320	310×320	335×340	335×340	400×360
Diamètre colonne (mm)	φ95	φ95	φ110	φ110	φ120
Puissance moteur (kW)	0,75	0,75	0.85/1.1	0.85/1.1	1/1.2
Dimensions table (mm)	700×500×1500	700×500×1900	700×465×2060	700×465×2060	835×510×1730
Poids net / brut	230/280	300/350	340/380	340/380	430/460
Type de forage automatique	Manuel	Manuel	Manuel	Mécanique	Elec mecan.

4. Données électriques

La machine n'est pas dotée de fusibles. Nous conseillons un fusible triphasé de 6 A. Il faut monter la terre correctement.



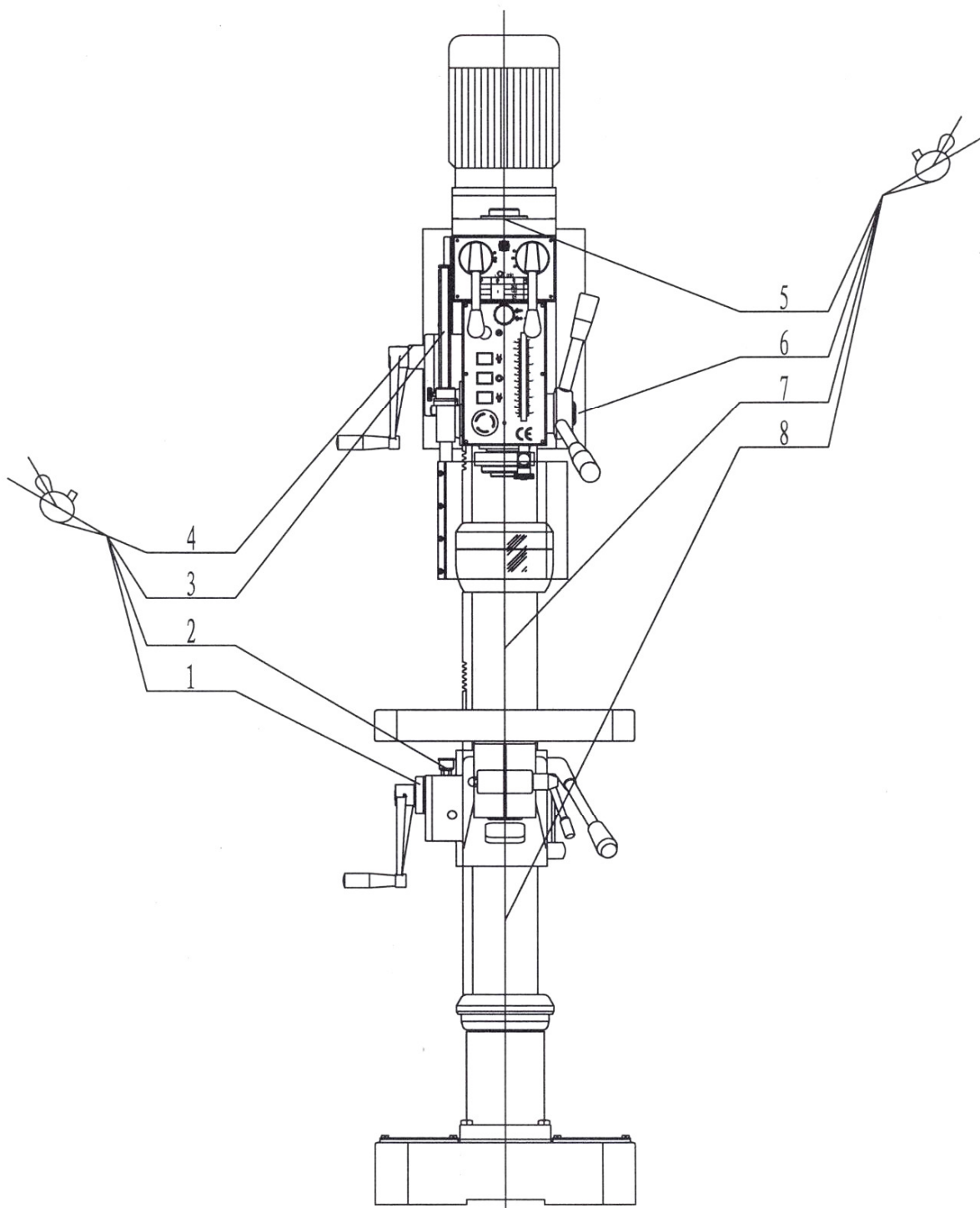
5. Lubrification

Graissez la boîte à engrenage et la broche avec l'huile no.2. Remplacez le lubrifiant chaque année. Ajoutez de l'huile

- à la boîte à engrenage
- au levier pour positionner la crémaillère.

La boîte à engrenage est huilée avec de la graisse industrielle Lithium. Cette graisse doit être remplacée après 6 mois la 1^{ère} fois. Après le 1^{er} entretien, il faudra le faire au moins une fois par an. Lors du remplacement de la graisse, il faut enlever entièrement l'ancienne graisse et la boîte à engrenage doit être nettoyée.

Place n°.	Méthode de graissage	Type huile de graissage	Cycle
1.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
2.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
3.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
4.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
5.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
6.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
7.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
8.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
9.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
10.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
11.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
12.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail
13.	Flacon huile	Huile machine	Après chaque serie de travail

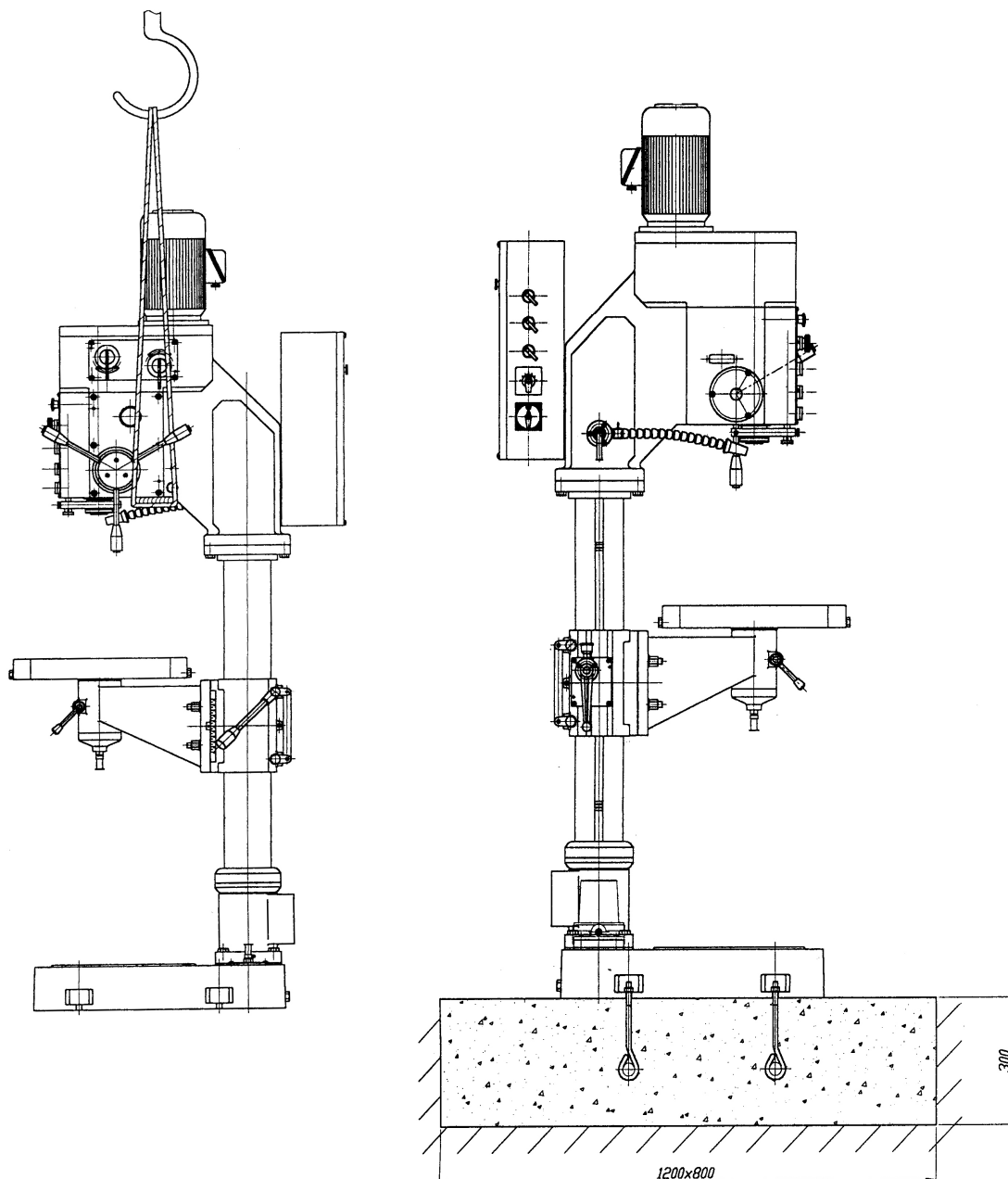


6. Déplacement et installation

Contrôlez si la machine est complète. Si il y a des pièces manquantes ou défectueuses, il faut avertir le revendeur immédiatement.

Montez tous les leviers avant de démarrer la machine. Voir III.8.

Assurez-vous que la table peut tourner 360° autour de la colonne (assez de jeu).



7. Fonctionnement, test, réglage

Faites attention aux remarques suivantes:

1. Lisez le manuel attentivement avant d'installer et utiliser la machine.
2. L'utilisateur doit respecter les règles de l'emploi.
3. L'utilisateur doit respecter les consignes de graissage de la machine.
4. Veillez à ce qu'il y ait assez de jeu entre le bout du cône et le point commun.
5. Enlevez la rouille ou la peinture soigneusement et ajoutez du lubrifiant. Mettez la machine à une vitesse basse et augmentez la vitesse peu à peu. Contrôlez si elle tourne bien.
6. Arrêtez le moteur pour le taraudage. Ensuite il faut renverser le sens du moteur.

8. Eléments d'opération

Attention! Eteignez la machine avant de changer la position des leviers 9 et 10.

Lever et descendre la tête fixe: Libérez levier de verrouillage 7, tournez levier 6 pour lever et descendre la boîte de la broche et pour faire tourner la boîte 360° autour de la colonne.

Avance de la broche: Tournez levier 8 dans le sens des aiguilles pour descendre la broche, dans le sens inverse des aiguilles pour la lever. Libérez levier 10 et la broche se repositionnera automatiquement au moyen du ressort.

Enlever des outils: Libérez bouton 11 et poussez le levier vers le haut, l'outil est enlevé. Poussez levier 11 dans la première et on peut l'installer de nouveau.

Profondeur du perçage: Ajustez la profondeur à l'aide de l'écrou 4 sur échelle pour la profondeur désirée.

Lever et descendre la table de travail: Libérez levier 11, tournez levier 2 pour lever ou descendre la table. Le support peut tourner 360° autour de la colonne en tournant la table. Libérez levier 13 pour faire tourner la table 360°.

Régler le jeu de la broche: La boîte à engrenage est montée sur la partie supérieure de la boîte de la broche. Enlevez la boîte de la broche en dévissant les trois vis. Libérez la rondelle comme sur Ill. 11. Réglez le jeu de l'axe à l'aide de l'écrou 1.

Attention! En cas de manque de jeu, les roulements de la broche peuvent surchauffer et causer des problèmes.

Régler le ressort de la broche: Enlevez boîte d'interrupteur 3, libérez vis 1 et tournez la base du ressort 2. Ainsi on peut régler la force du ressort. Puis, fixez vis 1 comme sur Ill.12.

Réglage de la boîte de la broche et du levier de verrouillage du support de la table : Serrez l'écrou hexagonal sur vis 18 et tournez l'écrou sur la vis hexagonale. Réglez les écrous hexagonaux comme sur Ill.10 jusqu'à ce que les leviers de verrouillage 9 et 11 se trouvent dans l'angle approprié. Fixez les écrous.

Déclaration de conformité CE

DIRECTIVE MACHINE: 2006/42/EC

BASSE TENSION: 2014/35/EU

EN 60204-1: 2006 + A1: 2009

Importé par

CONTIMAC

Z5 Mollem 440 - 1730 Asse

déclare par la présente et sous sa responsabilité que ce produit
répond aux directives ci-dessus.

**FOREUSE A ENTRAINEMENT PAR
ENGRENAGE GT 40 EM**

ASSE - 09/08/2017

CONTIMAC

De Ridder Stefaan
directeur

