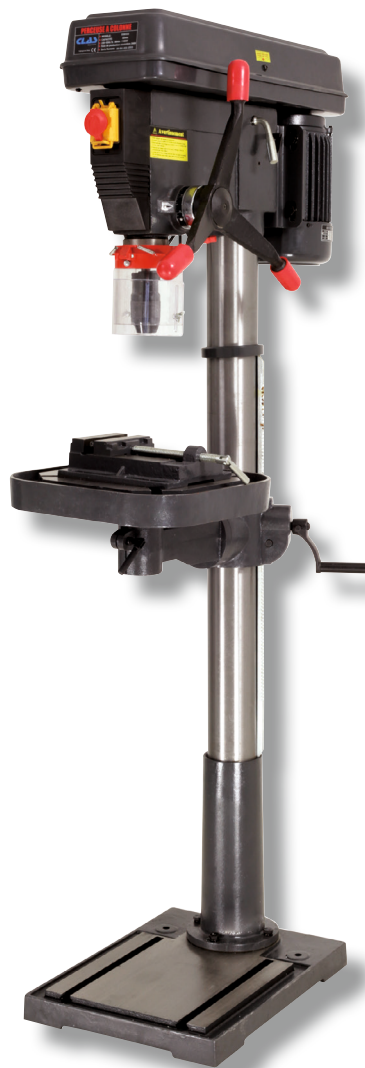


EG 0332

PERCEUSE A COLONNE Ø<sub>max</sub> 25mm 750W 220V + ETAU  
DRILL Ø<sub>max</sub> 25mm 750W 220V + VICE

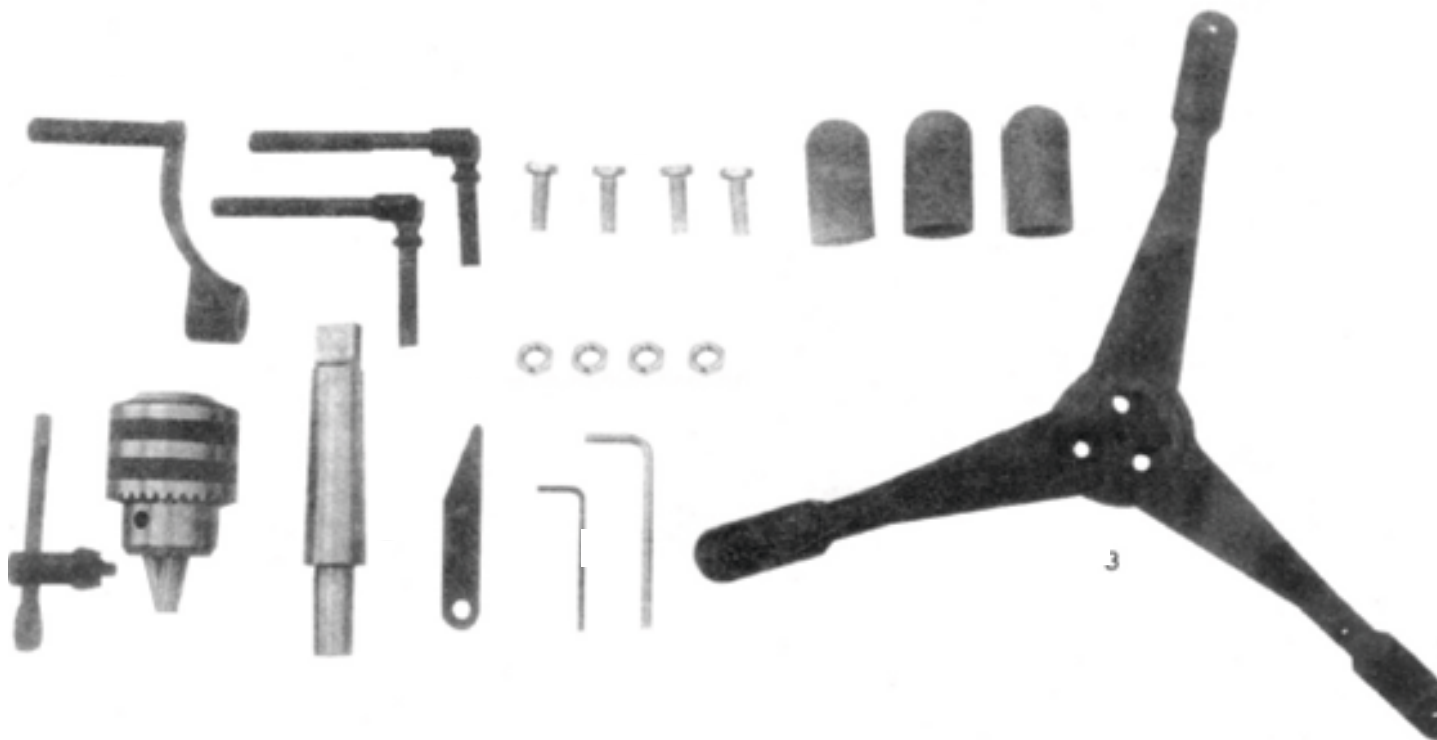




## CARACTERISTIQUES

Puissance : 1100W  
Course de l'axe foreur : 120mm  
Type de foreur : MT4  
Vitesse : 150-2450 rpm/min  
Classe de vitesse : 2  
Rayon de rotation de la table : 254mm  
Dimensions de la table : 360x360mm  
Dimensions de la base : 470x360mm  
Distance maximale entre le foret et la table : 480mm  
Distance maximale entre le foret et la base : 1050mm  
Diamètre de la colonne : 92mm  
Voltage : 220V  
Hauteur : 1710mm  
Dimensions de l'emballage : 1430x670x330mm  
Livré avec un étau : 5'  
Taille de la protection : 25/32mm  
Diamètre max. du perçage : 32mm

## DESCRIPTION



**A – Pièces principales :**

1. Ensemble de tête (1 pc)
2. Ensemble de colonne avec flasque (1 pc)
3. Bras de table et support (1 pc)
4. Plateau (1 pc)
5. Socle (1 pc)

**B – Accessoires (carton séparé) :**

1. Mandrin + Clé (1 jeu)
2. Arbre + Coin (1 jeu)
3. Poignées d'avance + Boutons (1 jeu)
4. Manivelle de réglage, support plateau (1 jeu)
5. Boulon de verrouillage plateau (1 pc)
6. Boulon de verrouillage bras (1 pc)
7. Boulons capot (4 pcs)
8. Ecrous + Rondelles, Flasques (4 jeux)
9. Clés allen (3mm, 5mm)

**ASSEMBLAGE**

1. Assemblage de la colonne :
  - Placer l'ensemble colonne sur le socle et aligner les trous du support avec ceux de la base.
  - Le fixer avec les 4 écrous + rondelles fournis.
2. Installation du plateau :
  - Prendre le collier et la crémaillère.
  - Les assembler ensemble.
  - Mettre le collier et le fixer fermement.
3. Installer la manivelle et le levier d'arrêt :
  - La fixer manivelle avec les vis fournies.
  - Serrer le boulon d'arrêt pour fixer le support de plateau.
4. Montage de l'ensemble de tête :
  - Insérer délicatement l'ensemble de tête sur la colonne. L'aligner avec le plateau et le socle.
  - Fixer les vis du côté droit de la tête pour la bloquer et les serrer avec les clés allen.
5. Installation des poignées d'avance
  - Visser les boutons sur chaque poignée.
  - Installer l'ensemble sur le moyeu.



#### 6. Installation de l'axe et du mandrin :

- Insérer l'axe dans le support et faire descendre l'ensemble avec les poignées afin de bien emboîter le tout.
- Ouvrir le mors du mandrin en tournant la clé fournie dans le sens antihoraire.
- Mettre un morceau de bois ou de contre-plaqué sur le socle pour protéger l'extrémité du mandrin.
- Fixer fermement le mandrin sur l'axe.

#### 7. Visser le bouton et l'écrou du carter de poulie.

## REGLAGES

### 1. Réglage du plateau :

- Hauteur

Pour régler la hauteur, desserrer le boulon et l'ajuster selon la position désirée à l'aide de la manivelle.

- Inclinaison

Desserrer le boulon du plateau avec une clé à molette. Incliner le plateau à l'angle souhaité et resserrer l'écrou.

- Retournement à 360°

Desserrer le levier de serrage et retourner le plateau puis le resserrer.

### 2. Réglage de la profondeur de perçage :

- Type butée de profondeur :

Desserrer la butée de profondeur. Tourner la jauge de profondeur jusqu'à la profondeur désirée. Bien resserrer la butée de profondeur. Si la butée bouge à cause des vibrations, tourner la 2<sup>ème</sup> butée et la bloquer en position en tenant la butée la plus basse et serrant la butée supérieure.

- Type crémaillère :

Desserrer le levier de serrage, ajuster la profondeur puis resserrer.

### 3. Réglage de la vitesse :

- Ouvrir le carter poulie et desserrer la manette de blocage de la tension de courroie.
- Choisir la vitesse voulue et ajuster la courroie en fonction.
- Repousser le moteur jusqu'à obtenir une tension modérée. Resserrer la manivelle de blocage.

### 4. Réglage de la tension de courroie :

Pour une tension correcte, utiliser une tension d'environ 10lbs, ou une pression manuelle sur la courroie : la flèche doit être d'environ 13 mm + 10%.

### 5. Réglage du ressort de rappel :

Desserrer les noix de serrage le plus possible et les bloquer en place avec une clé pour éviter que la spirale ne se desserre pendant le réglage. Placer un tournevis dans l'encoche inférieure avant du capot de ressort et le maintenir en place en desserrant et en enlevant les noix. Tourner doucement le tournevis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et engager l'encoche.

Serrer la noix intérieure avec une clé (sans empêcher la spirale de se remettre à sa place).



Remettre les noix d'arrêt en position haute et vérifier la tension en tournant les poignées d'avance. S'il n'y a pas assez de tension sur le ressort, recommencer les étapes 2 à 4.

Vérifier que le mouvement de la spirale de rappel soit doux et sans contrainte. S'il est trop dur, desserrer doucement les écrous jusqu'à ce qu'il ne soit plus bloqué.

## UTILISATION

### 1. Installation des forets :

Insérer le foret dans le mors du mandrin sur environ 25.4mm. Pour un foret court, ne pas faire toucher l'arbre sur le mors. S'assurer qu'il soit bien centré avant de serrer le mandrin avec la clé.

### 2. Positionnement de la pièce à travailler :

Toujours placer un morceau de bois ou de contre-plaqué sur le support afin d'éviter les éclats ou les marques au dos de la pièce lorsque le foret traverse. Le morceau de bois doit être en contact avec le côté gauche de la colonne.

### 3. Utilisation d'étau :

Pour les petites pièces ne pouvant être maintenues sur le plateau, utiliser un étau. Il devra être fixé au plateau.

## MAINTENANCE

- Aspirer régulièrement les poussières qui peuvent s'accumuler dans le moteur.
- L'usage de cire (type automobile) peut aider à garder le support et la colonne propres.
- Si le cordon d'alimentation est usé ou abîmé, le remplacer.
- Lubrification : tous les roulements à billes sont conditionnés en usine avec de la graisse. Ils n'ont plus besoin d'être lubrifiés. Cependant, s'assurer que les autres parties restent lubrifiées (mécanisme du plateau, par exemple).

## SECURITE

1. Pour votre propre sécurité, ne jamais mettre en marche une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il permet de connaître la machine et son maniement, familiarise avec ses possibilités et limites d'exploitation et informe des risques encourus du fait de négligences.

2. Maintenir les protections en parfait état de fonctionnement, ne pas démonter.

3. Brancher les machines électriques, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre. Ne jamais mettre en marche une machine sans qu'elle soit mise à la terre.

4. Avant la mise en marche de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne soient pas solidaires de la machine. Avoir le réflexe de vérifier l'absence de toute pièce mobile à proximité des organes en mouvement.



5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manœuvre provoque inévitablement des accidents.
6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines électriques dans des locaux humides ; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur soient bien éclairés.
7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.
8. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si les capacités limites de la machine sont respectées.
9. Ne pas utiliser la machine pour d'autres travaux mais uniquement ceux pour lesquels elle a été conçue.
10. Porter des vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement.
11. Toujours porter les lunettes de protection et, les cas échéant, un masque anti-poussière. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.
12. Toujours bloquer la pièce à usiner dans un étau ou un dispositif de fixation. La tenue manuelle comporte des risques et il est préférable que les deux mains restent disponibles pour l'utilisation de la machine.
13. Adopter une position de travail qui soit la plus stable possible (position des pieds, équilibre du corps).
14. Maintenir la machine en bon état. Garder les arêtes de coupe propres et bien acérées afin de pouvoir exploiter toutes les capacités de la machine. Respecter le mode d'emploi lors du nettoyage, le graissage et l'échange des outils.
15. Débrancher la fiche secteur avant de procéder aux travaux de maintenance ou à l'échange d'éléments.
16. Utiliser exclusivement les accessoires recommandés et respecter les instructions données à cet effet dans le mode d'emploi. L'emploi d'un accessoire étranger ou système comporte des risques d'accident.
17. Eviter la mise en marche involontaire. Avant chaque branchement du secteur, vérifier systématiquement que l'interrupteur de la machine est en position arrêt.
18. Ne jamais monter sur la machine. Son basculement ou le contact avec l'outil de coupe peut causer des accidents très graves.
19. Contrôler les organes défectueux de la machine. Les organes de protection ou les pièces endommagées doivent être correctement réparés ou remplacés avant la poursuite du travail.
20. Ne jamais laisser une machine seule en état de marche. Couper systématiquement l'alimentation secteur et ne quitter la machine que lorsqu'elle s'est complètement arrêtée.



### Règles spécifiques à l'utilisation des perceuses :

1. Attention : Ces perceuses sont conçues uniquement pour l'utilisation de foret. L'utilisation de tout autre accessoire peut être dangereuse.
2. Vitesse de perçage : Différents facteurs déterminent la vitesse la plus adaptée. La matière, la taille du trou, le type de foret et la qualité de perçage souhaitée. Plus le foret est petit, plus la vitesse RPM sera élevée. Dans des matières tendres, la vitesse sera plus importante que dans des métaux durs.
3. Perçage du métal : Utiliser des étaux. Le travail ne doit pas être tenu à mains nues. Si la pièce ripe de la main de l'opérateur, il peut être blessé, et, le foret sera cassé si l'ouvrage frappe la colonne.
4. Le travail doit être bien maintenu lors du perçage : non seulement pour la qualité de perçage, mais également pour éviter que le foret ne casse. Pour travailler à plat, mettre à pièce sur une base en bois et la fixer fermement contre le plateau pour lui éviter de tourner. Si la pièce à une forme irrégulière, bien la fixer à l'aide d'un étau.
5. Le mandrin doit être correctement fixé au support de sorte qu'il ne puisse pas s'en séparer.
6. Oter la clé du mandrin après réglage.
7. Débrancher la perceuse pour les opérations de montage, démontage ou entretien du moteur.
8. Les écrous du capot-poulies doivent être solidement vissés.
9. Fixer la base à l'établi ou au sol avant toute utilisation
10. N'utiliser que la clé fournie avec le mandrin ou une copie. Cette clé de mandrin est à ressort pour éviter à la clé de rester dans le mandrin lors du perçage.

**ATTENTION** : Brancher impérativement la perceuse à une prise avec mise à la terre.



## PROBLEMES

Problème	Cause probable	Solution
Perceuse trop bruyante	Tension de courroie incorrecte. Broche insuffisamment lubrifiée. Poulie ou courroie desserrée. Roulement incorrect.	Ajuster la tension de la courroie. Lubrifier la broche. Serrer les vis d'arrêt des poulies. Changer le roulement.
Tremblement ou désalignement excessif lors du perçage.	Foret tordu. Foret mal installé dans le mandrin. Mandrin mal installé ou desserré. Roulements de broche usés.	Remplacer le foret. Installer le foret correctement. Installer le mandrin correctement. Contacter un centre de SAV pour changer le roulement ou broche.
Le moteur ne démarre pas.	Problème d'alimentation. Branchement du moteur. Connections des interrupteurs. Bobines moteur grillées. Interrupteur défaillant.	Vérifier le cordon d'alimentation. Vérifier le branchement du moteur. Vérifier les connections des interrupteurs. Remplacer le moteur. Remplacer l'interrupteur.
Le foret brûle ou émet de la fumée.	Vitesse incorrecte. Des copeaux restent dans le trou de forage. Foret émoussé, plaquette abîmée. Avance trop lente. Lubrification insuffisante. Pression de forage excessive.	Modifier la vitesse. Retirer fréquemment le foret pour éliminer les copeaux. Affûter ou remplacer le foret. Régler l'avance, laisser le foret mordre. Lubrifier le foret lors du perçage de métaux. Réduire la pression lors de l'avance.
Plateau difficile à lever.	Mauvaise lubrification. Support tordu. Écrou trop serré.	Lubrifier avec de l'huile. Le redresser. Desserrer l'écrou.

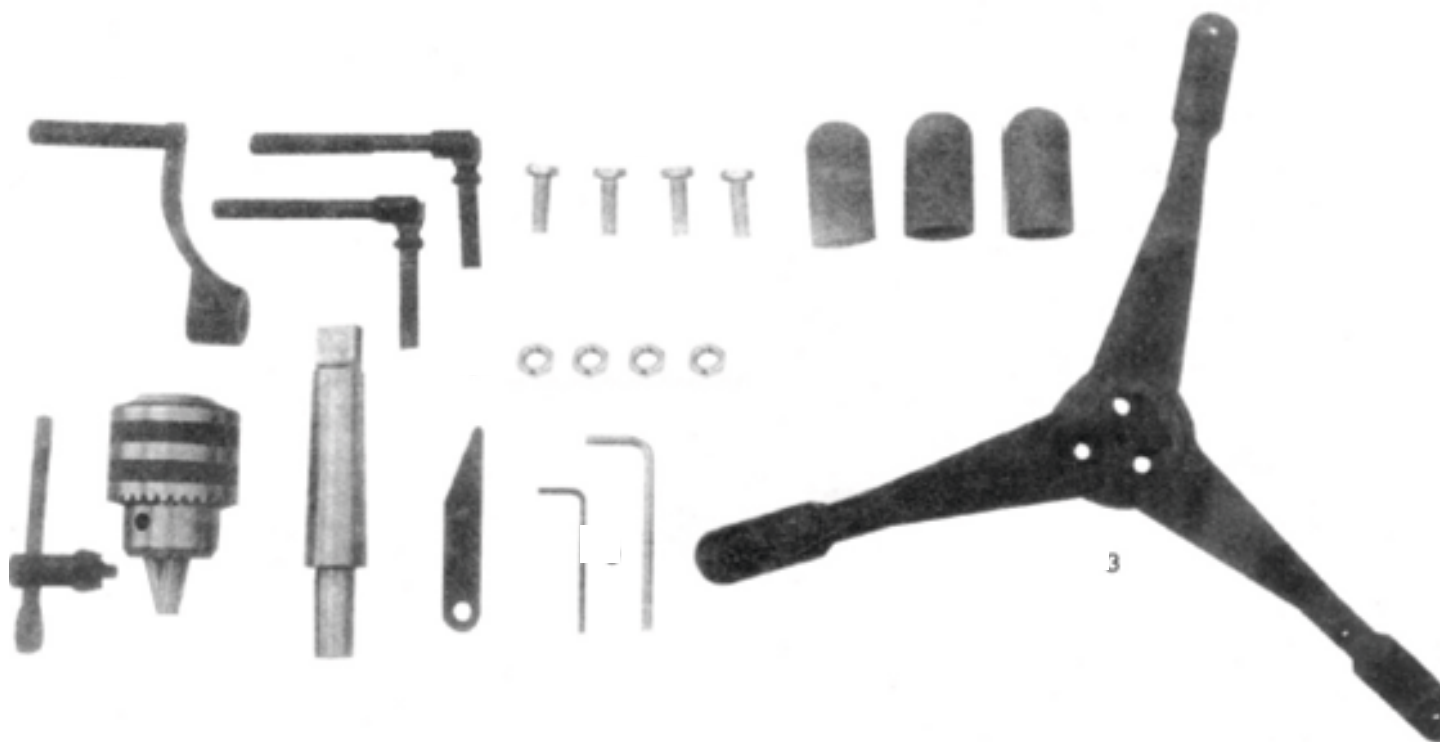




## CHARACTERISTICS

Power: 1100W  
Spindle travel: 120mm  
Spindle taper: MT4  
Speed: 150-2450 rpm/min  
Speed range: 12  
Table tilt: 254mm  
Table dimensions: 360x360mm  
Base dimensions: 470x360mm  
Max distance between drill and table: 480mm  
Max distance between drill and base: 1050mm  
Column Ø: 92mm  
Voltage: 220V  
Height: 1710mm  
Packing dimensions: 1430x670x330mm  
Comes with a vice: 5'  
Protection size: 25/32mm  
Max. drilling diameter: 32mm

## DESCRIPTION



**A – Main parts:**

1. Head Assembly (1 pc)
2. Column with flange (1 pc)
3. Arm of table and bracket (1 pc)
4. Table (1 pc)
5. Base (1 pc)

**B – Accessories (separate box):**

1. Chuck + Key (1 set)
2. Arbor + Wedge (1 set)
3. Feeding handles + Knob (1 set)
4. Height adjusting handles + table bracket (1 set)
5. Clamp bolt, table bracket (1 pc)
6. Clamp bolt, table arm (1 pc)
7. Knob and screw, upper pulley cover (4 pcs)
8. Screws and washers, flange (4 sets)
9. Allen wrenches (3mm, 5mm)

**ASSEMBLY**

1. Assemble the column:
  - Place column assembly on base and align holes in column support with holes in base.
  - Secure the column with the four bolts and washers provided.
2. Install table bracket:
  - Take off collar and rack.
  - Install table bracket together with rack.
  - Install collar and fix it firmly.
3. Install bracket handle and clamp bolt:
  - Fix handle with attached set screws.
  - Install clamp bolt to fix the table bracket.
4. Install table and clamp with bolt.
5. Attach the head assembly:
  - Carefully put the head assembly over column and slide it onto column into position. Align head frame with table and base.
  - Fix set screws in right side of head to lock head into position then tighten with Allen wrench.
6. Install the feeding handles:
  - Screw knob on each feeding handle.
  - Install them into hub of pinion shaft.



#### 7. Install the arbor and chuck:

- Insert arbor into spindle first. Pull feeding handle down to press arbor inward.
- Open chuck jaws completely by turning attached chuck key counter clockwise to the end.
- Put a piece of scrap wood on the table to protect chuck nose.
- Install chuck to the arbor tightly.

#### 8. Install knob and screw of upper pulley cover.

## ADJUSTEMENTS

### 1. Table adjustment:

- Height

To adjust up or down, loosen the clamp bolt then adjust the table to your desired position by swing the table bracket handle.

- Tilting adjustment

Loosen the table bevel lock bolt with adjustable wrench. Tilt table to desired angle.

- Swing 360°

Loosen clamp bolt, swing the table to appropriate position and retighten clamp bolt.

### 2. Feed depth adjustment:

- Depth control stud type:

Lower spindle assembly to desired depth and spin down nut. If nut moves due to vibration, spin down the 2nd nut and lock in position by holding the lower nut and tighten the upper nut.

- Depth control scale sleeve type:

Loosen the clamp bolt and move to the desired depth then retighten the clamp bolt.

### 3. Speed adjustment:

- Choose speed for drilling operation and move belt to correct position for desired speed.
- Push motor backward until moderate belt tension is obtained. Then retighten the lock handle again.

### 4. Belt tension adjustment:

For proper tension, use 10lbs pressure, or hand pressure on the belt.

The correct distance is ½" (13mm) +10%.

### 5. Quill spring adjustment:

1. Move the stop nuts to lowest position and lock in place with wrench to prevent quill dropping while tensioning spring.

2. Place screwdriver in lower front notch of spring cap and hold it in place while loosening and removing nuts.

3. Carefully turn screwdriver counter clockwise and engage the notch.

4. Tighten inner nut with wrench. Do not overtighten as this will restrict quill removal.

5. Move stop nuts to upper position and check tension while turning feed handle. If there is not enough tension on spring, repeat steps 2-4.

6. Check quill while feeding to be smooth and unrestricted movement. If movement is too tight, slightly loosen nuts until unrestricted.



## OPERATION

### 1. Installing Drills:

Insert drill into chuck jaws about 1" (25.4mm) long. When using a small drill does not insert it so far that the jaws touch the arbor of the drill. Make sure that the drill is centered in the chuck before tightening the chuck with the key.

### 2. Positioning Workpiece:

Always place a piece of wood (or plywood ...) on the table. This will prevent "splintering" or making a heavy hurt on the underside of the workpiece as the drill breaks through. The wood must contact the left side of the column.

### 3. Using Vise:

For small workpiece that cannot be clamped to the table, use a drill press vise. The vise must be clamped or bolted to the table.

## MAINTENANCE

- Frequently blow out any dust that may accumulate inside the motor.
- A coat of automobile type wax applied to the table and column will help to keep the surfaces clean.
- If the power cord is worn, cut, or damaged, have it replaced immediately.
- Lubrication: All of the ball bearings are packed with grease at the factory. They require to further lubrication. However, periodically lubricate the gear and rack table elevation mechanism, the splines (grooves) in the spindle, and the rack (teeth on the quill).

## SECURITY

1. To reduce the risk of injury, the user must read and understand the operator's manual before using this product.
2. Never dismantle the protective shields and maintain them in good condition.
3. Guard against electrical shock by preventing body contact with grounded surfaces. Please make sure that your electrical device is connected to grounding type receptacle.
4. Remove adjusting keys and wrenches. Form the habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from tool before turning it on. Always check that no tools stay close to the grinder.
5. Keep work area clean. Cluttered areas and benches invite accidents.
6. Do not use in dangerous environments. Do not use power tools in damp or wet locations or expose to rain. Keep the work area well lit.



7. Keep children and visitors away. All visitors should keep a safe distance from work area.
8. Observe the maximum output/capacity of the grinding machine (see nameplate); do not subject it to overloads.
9. Don't force the tool to do a job it was not designed for. Don't use it for a purpose not intended.
10. Please dress properly : do not wear loose clothing, gloves, neckties, or jewelry. They can get caught and draw you into moving parts. Nonskid footwear are recommended.
11. Wear protective glasses, and a dust mask. Respect the standard working safety rules.
12. Use clamps or a vise to hold work when practical. It's safer than using your hand and frees both hands to operate tool.
13. Ensure safe footing when operating the bench grinder. Always make sure you have good balance.
14. To be efficient and work as designed, your tools should be kept sharp. Dull tools can cause accidents. Please respect these instructions for lubricating and maintaining the bench grinder.
15. Unplug the tool before operating any maintenance or replacement.
16. Always use genuine parts and respect the instructions. Do not use any attachments or accessories not recommended by the manufacturer of this tool. It may cause serious personal injuries.
17. Avoid any accidental start: Ensure that switch is in the OFF position before plugging in.
18. Never stand on the bench grinder.
19. Inspect the bench grinder for visible defects. Have damaged, missing, or failed parts replaced or repaired before resuming operation.
20. Never let the tool working alone and always unplug it when not in use. If you must leave the working area, please wait until the wheel stops completely.

### *Safety rules relative to drill presses operation*

1. Caution: This drill press is intended for use only with drill bits. The use of other accessories may be hazardous.
2. Correct drilling speeds: Factors which determine the best speed to use in any drill press operation are; Kind of material being worked, size of hole, type of drill or other cutter, and quality of cut desired. The smaller the drill, the greater the require RPM. In soft materials, the sped should be higher than for hard metals.



3. Drilling in metal: Use clamps to hold the work at any time, especially when breaking through the stock. If piece is whirled out of the operator's hand, he may be injured, in any case, the drill will be broken when the work strikes the column.
4. The work must be clamped firmly while drilling: Any tilting, twisting results not only in a rough hole, but also increases drill breakage. For flat work, lay the piece on a wooden base and clamp it firmly down against the table to prevent it from turning. If the piece is of irregular shape and cannot be laid flat on the table, it should be securely blocked and clamped.
5. The chuck shall be securely fastened to the spindle and so that it can't separate from spindle.
6. Remove key from chuck after adjustment.
7. The tool is to be disconnected from the power supply while the motor is being mounted, connected, or reconnected.
8. The set screws of head frame should be screwed tightly before using this machine.
9. Fasten base to floor or worktable before using the drill press.
10. Use only the chuck key provided by the manufacturer or a duplicate of it. This chuck is spring loaded to prevent chuck key from remaining in chuck during operation of drilling.

WARNING: only use grounded plugs for this device.



## TROUBLE SHOOTING

Trouble	Probable cause	Solution
Noisly operation	Incorrect belt tension. Dry spindle. Lose belt or pulley Bad bearing	Adjust tension. Remove spindle/quill assembly and lubricate. Tighten pulley or adjust belt tension. Replace bearing.
Excessive drill wobble.	Bent drill. Badly installed or loose chuck.  Badly installed drill. Worn spindle shaft or bearing.	Replace drill. Install the chuck correctly. Tighten by pressing chuck down against table. Insert the drill correctly. Replace spindle shaft or bearing.
Motor won't start.	Power supply. Motor connection. Switch connections. Motor winding burned. Bad switch.	Check power cord. Check motor connection. Check switch connections. Replace motors. Change switch.
Drill burns or smokes.	Incorrect speed (slow down RPM). Chips are not discharging. Dull drill or not cut properly. Feeding too slow. Needs lubrication. Feed pressure wrong.	Refer to speed chart. Clean drill. Check sharpness and taper, change drill. Adjust the feeding. Use lubrication while drilling. Apply less pressure.
Table difficult to raise.	Bad lubrication. Bent rack. Table lock tightened.	Lubricate with light oil. Straighten rack. Loosen clamp.



**CLAS Equipements**  
ZA de la CROUZA  
73800 CHIGNIN  
FRANCE

Tél. +33 (0)4 79 72 62 22  
Fax. +33 (0)4 79 72 52 86

**EG 0332**

**PERCEUSE A COLONNE Ømax 25mm 750W 220V + ETAU**  
**DRILL Ømax 25mm 750W 220V + VICE**

---

Si vous avez besoin de composants ou de pièces, contactez le revendeur  
En cas de problème veuillez contacter le technicien de votre distributeur agréé

If you need components or parts, please contact the reseller.  
In case of problems, please contact your authorized technician.