

JET

10-20 PLUS

DRUM SANDER

Original:

GB

Operating Instructions

Translations:

D

Gebrauchsanleitung

F

Mode d'emploi



Shown with accessory

JPW (Tool) AG

Tämällanden

8117 F603 Schwerzenbach

Switzerland

Phone +41 44 806 47 48

Fax +41 44 806 47 58

www.jetwilton.com



M-628900M

2018-03

CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Drum sander / Zylinderschleifmaschine / ponceuse à cylindre

10-20PLUS

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

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

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 60204-1:2006+A1:2010

EN 55014-1: 2006+A1: 2009+A2: 2011

EN 55014-2: 2015

EN 61000-3-2: 2014

EN 61000-3-3: 2013

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

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

JPW (Tool) AG



2018-04-25 Jan Dätwyler, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Switzerland / Schweiz / Suisse

GB - ENGLISH

Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a JET 10-20 Plus drum sander to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your sander, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

...Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. JET Warranty

3. Safety

Authorized use

General safety notes

Remaining hazards

4. Machine specifications

Technical data

Workpiece dimensions

Noise emission

Contents of delivery

5. Transport and start up

Transport and installation

Assembly

Mains connection

Dust connection

Starting operation

6. Machine operation

7. Setup and adjustments

Wrapping abrasive strips

Selecting drum abrasives

Cleaning drum abrasives

Drum alignment

Conveyor belt adjustment

Conveyor belt changing

8. Maintenance and inspection

9. Trouble shooting

10. Available accessories

1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2. Designed in consideration with the standards**.

2. JET Group Warranty

The JET Group makes every effort to assure that its products meet high quality and durability standards and warrants to the original retail

consumer/purchaser of our products that each product be free from defects in materials and workmanship as follows:

2 YEAR LIMITED WARRANTY ON ALL PRODUCTS UNLESS SPECIFIED OTHERWISE.

This Warranty does not apply to defects due to directly or indirectly misuse, abuse, negligence or accidents, normal wear-and-tear, repair or alterations outside our facilities, or to a lack of maintenance.

The Jet group limits all implied warranties to the period specified above, from the date the product was purchased at retail.

To take advantage of this warranty, the product or part must be returned for examination, postage prepaid, to an authorized repair station designated by our office.

Proof of purchase date and an explanation of the complaint must accompany the merchandise.

If our inspection discloses a defect, we will either repair or replace the product, or refund the purchase price if we cannot readily and quickly provide a repair or replacement, if you are willing to accept a refund.

We will return repaired product or replacement at JET'S expense, but if it is determined there is no defect, or that the defect resulted from causes not within the scope of JET'S warranty, then the user must bear the cost of storing and returning the product.

The JET Group reserves the right to make alterations to parts, fittings, and accessory equipment which they may deem necessary for any reason whatsoever.

3. Safety

3.1 Authorized use

This spindle sander is designed for sanding wood and similar materials only. Sanding of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

The machine is not suitable for wet sanding.

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation and maintenance and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

3.2 General safety notes

Woodworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.



Read and understand the entire instruction manual before attempting assembly or operation.



Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine. Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the power cord.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows. Remove all loose clothing and confine long hair.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit:

- safety goggles
- ear protection
- dust protection



Do not wear gloves while operating this machine.



Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted stable on firm and levelled table surface or on the supplied cabinet stand.

Make sure that the power cord does not impede work and cause people to trip.

Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!
Give your work undivided attention.

Use common sense. Do not operate the machine when you are tired.

Keep an ergonomic body position. Maintain a balanced stance at all times.

Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.



Never reach into the machine while it is operating or running down.



Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases. Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a damp environment and do not expose it to rain.

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the workpiece.

Work only with well sharpened tools.

Machine only stock which rests securely on the table.

Always close the chuck cover before you start the machine.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the workpiece must be observed.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a standstill.

Do not stand on the machine.

Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.



Have a damaged or worn power cord replaced immediately.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.



3.3 Remaining hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist.

The moving sanding drum in the work area can cause injury.

Drawing-in/trapping hazard by power feed mechanism.

Squeezing hazard by work piece power-outfeed.

Thrown workpiece parts can lead to injury.

Sanding dust and noise can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles, ear plugs and dust mask. Use a suitable dust exhaust system.

Defective sanding belts can cause injuries.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Drum (DxDL)	127x255mm
Drum speed	1400 rpm
Sanding speed	9,3 m/sec
Feed speed	0 – 3 m/min

Dust port diameter	100mm
suction at 20 m/sec	560m3/h

Net weight	38 kg
------------	-------

Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0,75 kW (1HP) S1
Reference current	5 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm ²
Installation fuse protection	16A

4.2 Workpiece dimensions

Sanding thickness	0,8 – 75 mm
Max sanding width	255 (510) mm
Min. work piece length	60mm

4.3 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):

Idling	69,4 dB (A)
In operation	83,3 dB (A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels. As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

4.4 Content of delivery

1 abrasive strip, 80 grit
Conveyor belt 100 grit
Box of 3 abrasives
Cleaning stick
Tuff tool
Assembly kit
Operating manual
Spare parts list.



Fig 1

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted on a firm and levelled table or on the original machine stand (optional accessory).

5.2 Assembly

If you notice transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

For packing reasons the machine is not completely assembled.

Attach the handwheel (A, Fig 2) to the height adjustment screw and tighten.

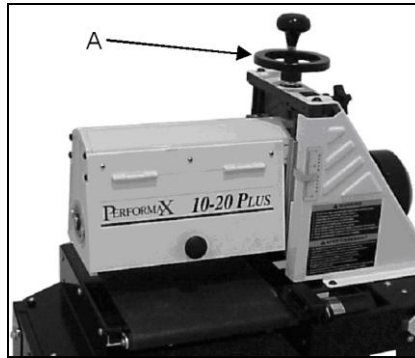


Fig 2

Install the conveyor belt trackers (Fig 3) on the bottom of the power feed. They dramatically reduce belt tracking adjustments.

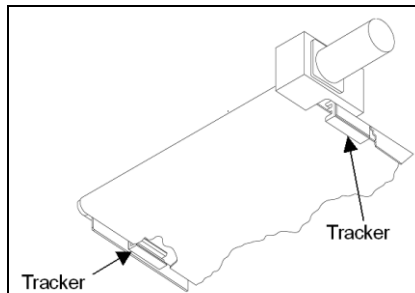


Fig 3

Install the sanding paper (see chapter 7.1).

Lower the sanding drum until it touches the sanding bed. Loosen screw (B, Fig 4) and zero the indicator (C) in regards to the height scale.

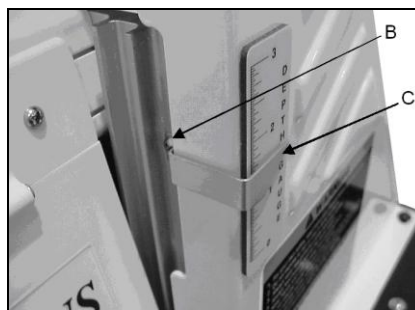


Fig 4

Mounting to optional machine stand (Article No.: 638004)

Assemble the machine stand (align stand to be leveled and tighten all bolts). To mount the drum sander to the machine stand, the foot plate (A, Fig 5) must face to the outside as shown.

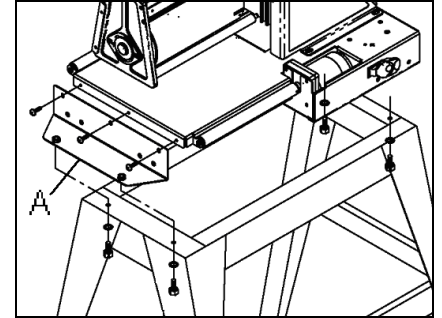


Fig 5

Use the four bolts and washers supplied in the hardware bag and bolt together form underneath. (avoid twisting of the sander base as this will effect conveyor belt tracking).

5.3 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations. The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 16 A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

In case of machine overload the motor overload cut-off will react. After appr.2 min of cooling the overload cut off can be reset.

Attention: The machine will start when you reset the overload push button.

5.4 Dust connection

Before initial operation, the machine must be connected to a dust extractor. The suction should switch on automatically when the sander is switched on.

The flow rate on the 100mm suction port must be 20m/sec. Flexible hoses must be of non-flammable quality, and must be connected to the machine ground

system.

5.5 Starting operation

You can start the sanding drum with the green on button on the control box. The red button on the control box stops the motor.

The federate control knob starts the conveyor and selects the feed rate from 0 to 100% (0 – 3 m/min)

The height adjustment handle raises or lowers the sanding drum to the selected depth of cut.

6. Machine operation

Correct operating position:

To feed the workpiece into the machine, position yourselves offset to one side of the feed opening.

Workpiece handling:

Feed stock from the infeed side and against the rotation of the drum. It will then be automatically fed through the machine.

Feed with thicker workpiece end at the front, hollow side downward.

Don't machine stock that is heavily twisted, bowed, or otherwise varies in thickness from end to end.

Workpieces shorter than 60 mm may not be processed.

Machine max. 2 workpieces at one time. Feed on both drum ends.

Support long workpieces with helping roller stands.

Basic operating procedures:

1. Set depth of cut
2. Start drum
3. Start conveyor and select federate.
4. Start dust collector
5. Feed stock through unit

General warning:

Always keep your fingers well clear of the rotating sanding drum.
Never place your fingers under the drum.

Operating notes:

First begin sanding with a coarser grit,

and then progressively work toward finer grits (see chapter 7.2).

Grits that are too fine may sometimes burnish the wood (oak, for example is susceptible due to its open pores).

Angling the workpiece (Fig 6) provides the advantage of more even wear of abrasive strips, potential faster feed rates, lighter load on the motors and less dust build up on the sanding paper.

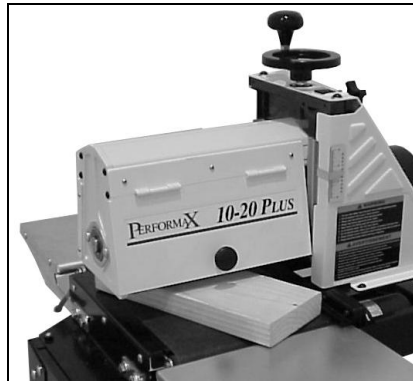


Fig 6

Even a slight offset angle of the stock will provide for more efficient stock removal.

The optimum feeding angle for stock removal is about 60°

You will get the best finish however, when sanding in line with the grain of the wood on the final one or two passes.

You get a faster stock removal when sanding several passes with less depth of cut at a higher feedrate.

For best results clean the sanding paper regularly (see chapter 7.3).

Abrasive life can also be increased by reversing the strip.

Replace worn or torn sanding paper immediately.

It may take some experimentation to determine the proper depth of cut, given the variables of abrasive grit, type of wood and feed rate.

If a workpiece gets stuck rise the sanding drum.

In case of overload the motor overload cut off will pop out. After appr. 2 minutes of cooling down it can be reset.

Attention: The machine will start when you reset the overload push button.

Switch machine off if no further sanding is to be done immediately

afterwards.

7. Setup and adjustments

General note:

Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Wrapping abrasive strips

Disconnect the machine from the power source (pull mains plug).

Raise the clip lever (A, Fig 7) on the left (outboard) side of the drum.

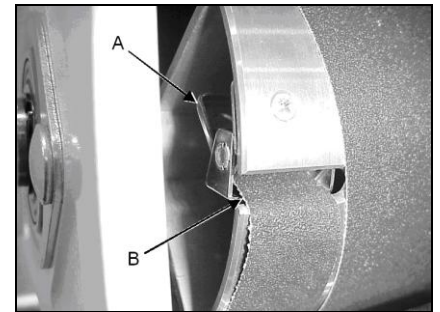


Fig 7

Insert the abrasive strip so that it uses most of the width of the slot and release the clip lever.

Wrap the strip around the drum, being careful not to overlap the windings.

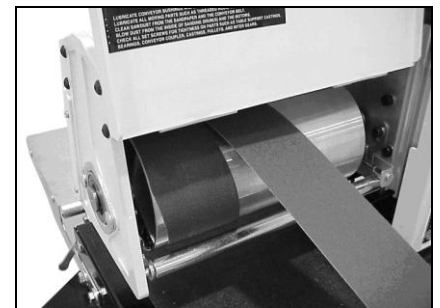


Fig 8

Insert the tapered end into the inboard take-up fastener (Fig9) and release the clip lever.

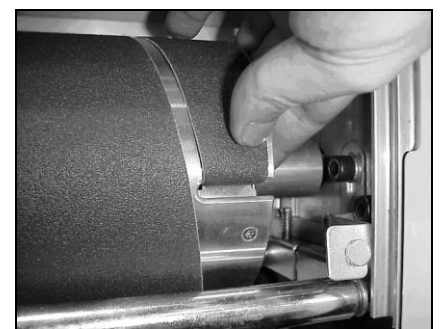


Fig 9

The take-up fastener is designed to

automatically take up any slack caused by stretching of the abrasive strip.

Note: Position the strip with enough space to the inside of the slot (Fig10) to allow it to be pulled into the drum as needed.

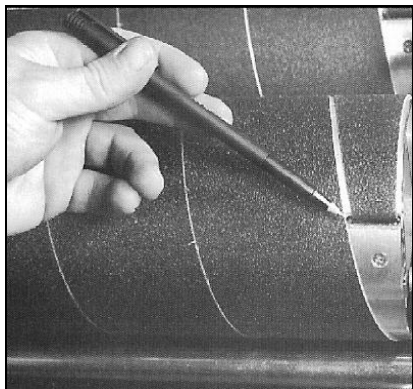


Fig 10

The abrasive strip may stretch in use; a rising of the take-up lever clamping position (Fig11) may become necessary when it contacts the drum ground.

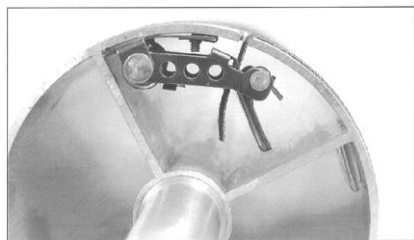


Fig 11

Make sure that the sanding paper is running clear after every setup or adjustment done.

TUF Tool:

To ease the abrasive strip insertion a TUF Tool (Take-Up Fastener Tool) is supplied with each machine.

Insert the hook into the outside hole in the end of the take-up lever of the fastener.



Fig 12

Lift the lever with the TUF Tool, pulling the lever up until it touches the inside of the drum, turn counter-clockwise and clamp the sanding paper.

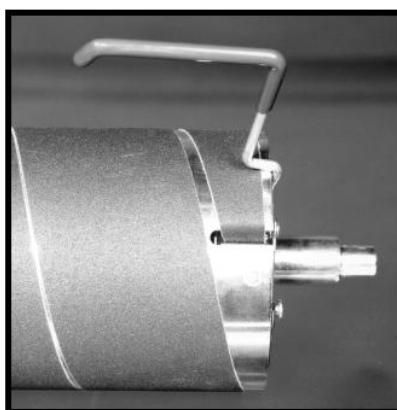


Fig 13

Insert the tapered end of the abrasive strip.

Release the lever on its proper position.

Always remove TUF Tool from the machine.

7.2 Selecting drum abrasives

It is important to select the proper grit of abrasives for the type of sanding being performed to achieve maximum sanding results.

First begin sanding with coarser grit, then progressively work towards finer grits.

Never jump more than one grit grade.

Grits that are too fine and worn sanding paper can burnish the wood.

Grit 36: Stock and glue removal.

Grit 60: Surfacing and dimensioning.

Grit 80:

Surfacing, light dimensioning, most popular grade.

Grits 100 and 120:
Surfacing and finishing.

Grits 150, 180 and 220:
Finish sanding only.

7.3 Cleaning drum abrasives

Regularly clean the abrasive strips on the drum with the supplied cleaning stick.

This will remove the deposits and help extend sandpaper life.

Warning:

Always wear tight fitting clothes and eye protection. Keep alert during this operation to avoid injury.

Operate the sanding drum with the dust cover open.
Hold the cleaning stick against the rotating drum and move it along the drum surface.

It is good procedure to use a shop brush to remove any cleaning stick crumbs before resuming sanding operation.

Abrasive life can also be increased by reversing the trailing and starting end of the strip.
This will provide a fresh set of cutting edges on the abrasive.

7.4 Drum alignment

Disconnect the machine from the power source (pull mains plug).

Remove the abrasive strip from the drum and use a straight edge or ruler (B, Fig 14) as a thickness gauge.



Fig 14

Insert the gauge between the drum and the conveyor bed and inspect for parallel contact.

To align the drum, loosen the two hex socket screws (C, Fig15).
This allows the entire drum carriage to pivot.

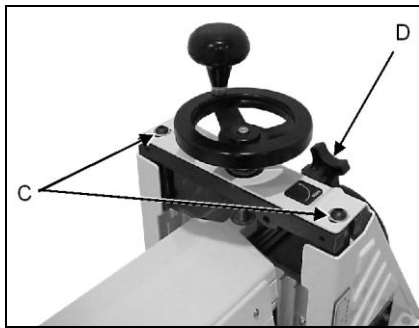


Fig 15

Align the drum by turning the fine tune adjustment knob (D). When drum is parallel tighten the two hex socket screws.

Fine tuning drum alignment:

For optimum sanding of boards wider than the drum, the drum alignment is critical and must be exactly level to slightly high on the outboard end.

Turn the board and without changing the drum height, sand the other end of the board. If a ridge is visible due to drum overlap, loosen the tow hex socket screws (C, Fig 15) and raise the outboard end of the drum by turning the fine adjustment knob (D) slightly clockwise and tighten the two hex socket screws.

Important:

Only turn the fine tune adjustment knob when both hex socket screws are loose.

7.5 Conveyor belt adjustment

To align the tension of the conveyor belt, first adjust the take-up screw nut (B, Fig 16) on both sides of the conveyor to obtain approximately equal tension.

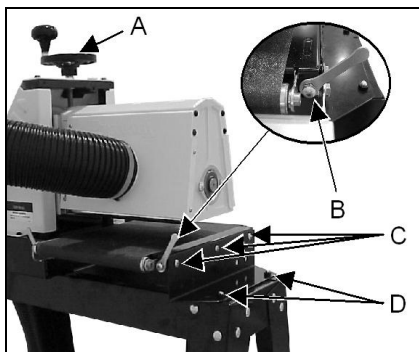


Fig 16

Insufficient tension will cause slippage of the conveyor belt on the drive roller during sanding operation.

The belt is too loose when it can be stopped by hand pressure applied directly to the top of the conveyor belt.

Belt tracking adjustments are made while the conveyor belt is running.

After the proper belt tension is obtained, turn the conveyor on to fastest speed.

To adjust the belt tracking, tighten the take-up screw nut (B) on the side the belt is drifting toward, and loosen the take-up screw nut on the opposite side.

Adjust the take-up screw nuts only $\frac{1}{4}$ turn at a time and allow for the belt to react before you proceed any further.

Attention:

Do not overtighten the conveyor belt, as this will reduce the belt life.

7.6 Conveyor belt changing

Disconnect the machine from the power source (pull mains plug).

Relieve the conveyor belt tension.

Loosen screws (C,D, Fig 16) and remove the foot plate (A, Fig 6).

Slide conveyor belt off the end of the conveyor.

Reverse process for installation.

8. Maintenance and inspection

General notes:

Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

Check sanding belts regularly for faults. Replace a defective sanding belt immediately.

Inspect the conveyor belt tracking regularly.

Monthly lubricate all moving parts, such as threaded rods, washers and bushings.

Clean the machine regularly.

Blow dust from inside of sanding drum to prevent vibration (turn the dust collector on!).

Inspect the proper function of the dust extraction daily.

Defective safety devices must be replaced immediately.

All protective and safety devices must be re-attached immediately after completed cleaning, repair and maintenance work.

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start

*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.

*Overload has reacted-
Wait and reset overload cut-off.
Reduce federate or stock removal.

Attention: The machine will start when you reset the overload push button.

Conveyor belt stops

*Improper belt tension-
Adjust belt tension.

*Shaft coupling loose-
Align shaft flats of gear motor and
tighten shaft coupling set screws.

Board slips on conveyor belt

*Dirty or worn conveyor belt-
Clean or replace conveyor belt.

Machine vibrates excessively

*Dust accumulation on drum inside-
Blow out dust.

Stand on uneven floor-
adjust stand for even support.

Abrasive strip comes off drum

*Slack in abrasive strip on drum-
Tighten abrasive strip.

Sander burns wood

*Depth of cut excessive for fine grit-
Use coarser grit.

*Feed rate too slow-
Increase feed rate.

*Abrasive loaded-
Reduce depth of cut, angle stock.
Clean abrasive with cleaning stick.

*Sanding paper worn-
Avoid area, reverse strip, change
paper.

*Abrasive strip overlapped-
Remove slack in strip.

Sanding marks on the wood

*Uneven federate-
Conveyor belt slipping (see above).

*Wrong grit sanding belt-
use coarser grit for stock removal
and fine grit for finish sanding.

*Drum out of alignment-
Fine-tune drum alignment.

*Machine vibrations (see above)

10. Available accessories

Stock number 60-0505

Cleaning stick.

Stock number 60-0310-P

Conveyor belt 100 grit.

Stock number 608005

Infeed and outfeed table.

Stock number 638004

Open stand with shelf.

Stock number 98-0130

Caster set.

Refer to the JET-Pricelist
for various grit sanding belts.

DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Trommelschleifmaschine 10-20 Plus erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Schleifmaschine zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. JET Garantieleistungen

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinenspezifikation

Technische Daten
Werkstückabmessungen
Schallemission
Lieferumfang

5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Absaug Anschluss
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Schleifpapiermontage
Schleifpapierauswahl
Schleifpapierreinigung
Trommel Ausrichtung
Vorschubband Einstellung
Vorschubband Wechsel

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. Lieferbares Zubehör

1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt.

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

2. JET Garantieleistungen

Die JET-Gruppe ist bemüht dass seine Produkte die hohen Kundenerwartungen an Qualität und Haltbarkeit erfüllen.

JET garantiert an den Erstbesitzer dass jedes Produkt frei von Material- und Verarbeitungsdefekten ist wie folgt:

2 JÄHRIGE JET-GARANTIE AUF ALLE PRODUKTE SOWEIT NICHT ANDERS ANGEZEIGT.
Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten Missbrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, unsachgemäße Reparatur, mangelhafte Wartung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.
Die JET-Garantie beginnt mit dem Verkaufsdatum an den Erstkunden.

Um die verlängerte JET-Garantie in Anspruch zu nehmen muss das fehlerhafte Produkt oder Teil zu einem autorisierten JET-Händler zur Überprüfung zurückgebracht werden. Ein Beweismittel des Erwerbsdatums und eine Erklärung der Beanstandung muss der Waren beigelegt werden.

Falls unsere Kontrolle einen Defekt feststellt reparieren wir diesen oder ersetzen das Produkt. Sollten wir nicht in angemessener Zeit eine Reparatur oder einen Ersatz zur Verfügung stellen können, erstatten wir den Kaufpreis zurück.

JET retourniert das reparierte Produkt oder dessen Ersatz kostenlos. Sollte jedoch festgestellt werden, dass es sich um keinen Defekt handelt oder dass dessen Ursachen nicht innerhalb der JET-Garantie liegen, muss der Kunde die Kosten der Lagerung und des Retourversands selbst tragen.

JET reserviert sich das Recht Änderungen an Teilen und Zubehörern vorzunehmen falls dies für nötig erachtet wird.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Stemm-Maschine ist ausschließlich zum Stemmen von Holz und Holzersatzstoffen geeignet. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher aufgelegt und gespannt werden können.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holzbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs-Vorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.



Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.



Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen. Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

- Augenschutz
- Ohrenschutz
- Staubschutz



Beim Arbeiten an der Maschine keine Handschuhe tragen.



Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf fester und ebener Tischfläche oder auf dem Originalunterschrank festgeschraubt ist.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird.

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung. Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.



Niemals in die laufende Maschine greifen.



Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen. Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen. Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.

Bearbeiten Sie nur ein Werkstück, das sicher auf dem Tisch aufliegt.

Arbeiten Sie nie bei geöffneten Bohrfutterdeckeln.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.



Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.



3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken.

Verletzungsgefahr durch die sich drehend Schleiftrommel.

Einzugsgefahr durch automatischen Vorschub.

Quetschgefahr durch automatischen Werkstück Ausschub.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstückteile.

Gefährdung durch Lärm und Staub.
Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augen-, Gehör- und Staubschutz tragen.
Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch schadhaftes Schleifband.

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Schleiffrommel (DxL)	127x255mm
Drehzahl	1400 U/min
Schleifgeschwindigkeit	9,3 m/sec
Vorschubgeschwindigkeit	0 – 3 m/min

Absauganschluss Durchm.	100mm
Absaugvolumenstrom bei 20 m/sec	560m3/h

Maschinengewicht	38 kg
------------------	-------

Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,75 kW (1PS) S1
Betriebsstrom	5A
Anschlussleitung (H07RN-F)3x1,5mm ²	
Bauseitige Absicherung	16A

4.2 Werkstückabmessungen

Dicke	0,8 – 75 mm
Max Werkstückbreite	255 (510) mm
Min. Werkstücklänge	60 mm

4.3 Schallemission

Schalldruckpegel(nach EN 11202):	
Leerlauf	69,4 dB (A)
Bearbeitung	83,3 dB (A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.

Sie sollen dem Anwender eine Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.4 Lieferumfang

1 Schleifband mit 80 Körnung
Vorschubband 100 Körnung
Karton mit 3 Schleifbändern
Reinigungsstift
Bedienwerkzeug
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste



Fig 1

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1. Transport und Aufstellung

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, tischlerübliche Bedingungen in der Werkstatt sind dabei ausreichend.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.
Die Maschine kann sowohl auf einen Tisch als auch auf den Originalunterschrank (Zubehör) festgeschraubt werden.

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen, benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb.

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

Befestigen Sie die Handkurbel (A, Fig 2) auf der Höhenzustellspindel.

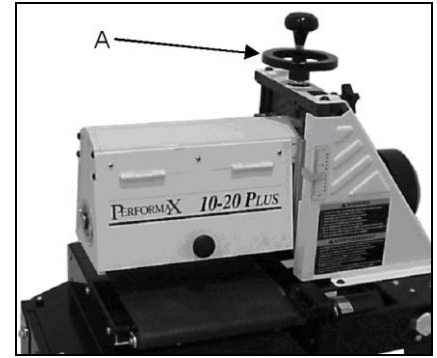


Fig 2

Montieren Sie die Vorschubband-Seitenführungselemente (Tracker, Fig 3) auf der Vorschubunterseite. Sie erleichtern die Vorschubband-Einstellung wesentlich.

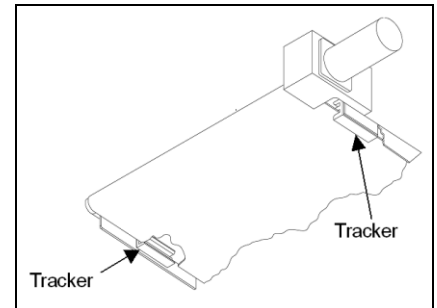


Fig 3

Befestigen Sie das Schleifpapier (siehe Kapitel 7.1).

Senken Sie die Schleifeinheit ab bis die Trommel das Vorschubband berührt.

Lösen Sie die Schraube (B, Fig 4) und bringen Sie den Zeiger (C) auf 0-Stellung.

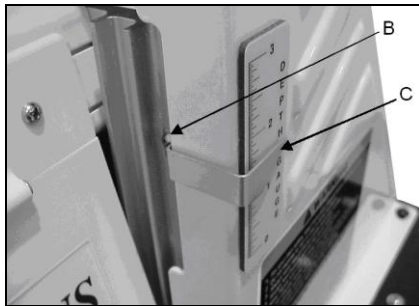


Fig 4

Montage des Maschinenuntersatzes (Zubehör-Artikel Nr.: 638004)

Schrauben Sie zuerst das Untergestell zusammen (richten Sie das Untergestell waagrecht aus und ziehen Sie alle Schrauben fest). Setzen Sie die Schleifeinheit auf das Untergestell; die linke Fußplatte der Schleifeinheit (A, Fig 5) muss dabei gewendet (nach Außen gerichtet) werden.

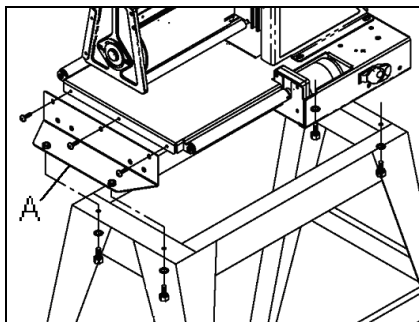


Fig 5

Von Unten mit den gelieferten Schrauben und Scheiben festschrauben (achten Sie darauf dass sich die Schleifeinheit dabei nicht verwindet um Vorschub-Bandlaufproblemen vorzubeugen).

5.3 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen. Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss dabei 16A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Bei Überlastung des Motors schaltet dieser selbsttätig ab. Nach einer Abkühlzeit von ca. 2 Minuten lässt sich der Thermoschutzschalter am Motor - Klemmenkasten wieder eindrücken.

Achtung: Die Maschine startet wenn Sie den Überlastschutztaster eindrücken!

5.4 Absaug Anschluss

Die Maschine muss vor der Inbetriebnahme an eine Absaugung angeschlossen werden und zwar derart, dass sich beim Einschalten der Maschine die Absaugung selbsttätig mit einschaltet.

Die Mindestluftgeschwindigkeit am 100mm Absaugstutzen muss 20 m/s betragen.

Absaugschläuche müssen der Qualität „schwer entflammbar“ entsprechen und in die Erdung der Maschine mit einbezogen werden.

5.5 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster am Steuerkasten kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster am Steuerkasten kann die Maschine stillgesetzt werden.

Der Drehschalter startet das Vorschubband und regelt die Vorschubgeschwindigkeit von 0 – 100% (0 – 3 m/min)

Mit der Höhenkurbel stellen Sie die Schleiftrommel auf die gewünschte Spanabnahme ein.

6. Betrieb der Maschine

Richtige Arbeitsstellung:

Um das Werkstück in die Maschine einzuführen stellen Sie sich seitlich versetzt neben die Zuführöffnung.

Werkstückhandhabung:

Die Werkstückzuführung erfolgt mit dem automatischen Vorschub entgegen der Trommelrotation.

Werkstück mit dem dickeren Ende voraus einführen, hohle Seite unten.

Bearbeiten Sie keine stark verdrehten oder verbogenen Werkstücke oder solche deren Dicke stark variiert.

Werkstücke die kürzer als 60 mm sind dürfen nicht bearbeitet werden.

Max. 2 Werkstücke gleichzeitig schleifen. An den beiden Trommelenden zuführen.

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Grundsätzliche Arbeitsfolge:

1. Spanabnahme einstellen
2. Schleiftrommel starten
3. Vorschub starten und Vorschubgeschwindigkeit wählen.
4. Absauganlage starten
5. Werkstück zuführen

Allgemeiner Warnhinweis:

Halten Sie immer ausreichend Abstand zur Schleiftrommel. Fassen Sie mit den Fingern niemals unter die Schleiftrommel.

Arbeitshinweise:

Beginnen Sie Ihre Arbeit mit einem groben Schleifpapier und wechseln Sie schrittweise zu feineren Körnungen (siehe Kapitel 7.2).

Zu feine Körnungen neigen dazu die geschliffene Oberfläche zu verbrennen (Eiche z.B. ist auf Grund der offenen Poren besonders empfindlich).

Das Werkstück sollte nach Möglichkeit schräggestellt werden (Fig 6).

Wenn schräg zur Faser geschliffen wird sind höhere Vorschub-Geschwindigkeiten möglich und die Schleifpapierbelastung ist geringer.



Fig 6

Bereits ein geringer Anstellwinkel führt zu einer effizienteren Materialabnahme.

Die optimale Schrägstellung beträgt ca. 60°.

Die beste Oberflächengüte lässt sich jedoch erzielen wenn in den beiden letzten Durchgängen in Faserrichtung geschliffen wird.

Die Materialabnahme ist besser wenn in mehreren Durchgängen bei geringer Zustellung und höherer Vorschubgeschwindigkeit gearbeitet wird.

Reinigen Sie das Schleifpapier regelmäßig (siehe Kapitel 7.3).

Auch durch Wenden des Schleifpapiers kann dessen Lebensdauer gesteigert werden.

Schadhafte bzw. verschlissene Schleifbänder sofort ersetzen.

Die optimale Zustellung bedarf einiger Erfahrung, und hängt von Schleifbandkörnung, Vorschubgeschwindigkeit und Holzart wesentlich ab.

Falls ein Werkstück stecken bleibt, heben Sie die Schleiftrommel an.

Bei Überbelastung reagiert der Motor Überlastschutz. Der Rückstellknopf kann nach ca. 2 Minuten wieder eingedrückt werden.

Achtung: Die Maschine startet wenn Sie den Überlastschutztaster eindrücken!

Maschine ausschalten, wenn nicht unmittelbar weitergearbeitet wird.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise

Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.

Netzstecker ziehen!

7.1 Schleifpapiermontage

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Den Klemmhebel (A Fig. 7) des linken Trommelendes anheben.

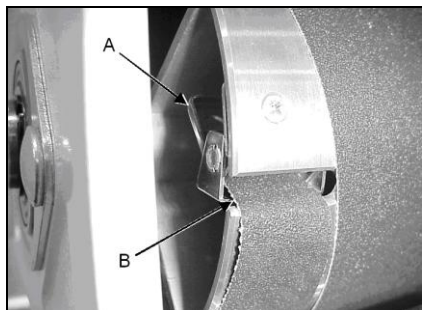


Fig 7

Das Schleifband einführen bis es den Großteil des Schlitzes ausfüllt, den Klemmhebel loslassen.

Das Schleifband auf die Trommel aufwickeln, vermeiden Sie dabei Überlappungen des Schleifbandes.

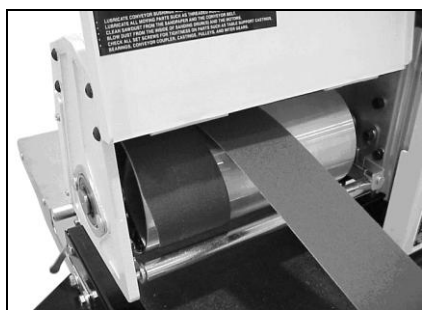


Fig 8

Das Schleifband in den rechten Trommelschlitz einführen (Fig 9) und den Klemmhebel loslassen.

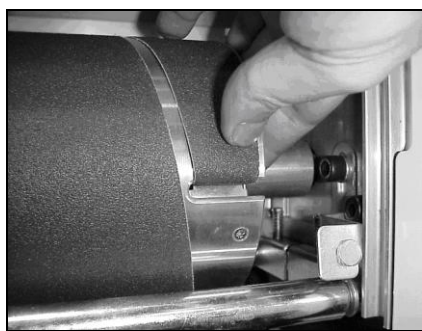


Fig 9

Der rechte Klemmhebel dient auch zum Nachspannen des Schleifbandes. Hinweis: Lassen sie zum Schlitzgrund etwas Raum (Fig 10) um die Nachspannfunktion nicht zu beeinträchtigen.

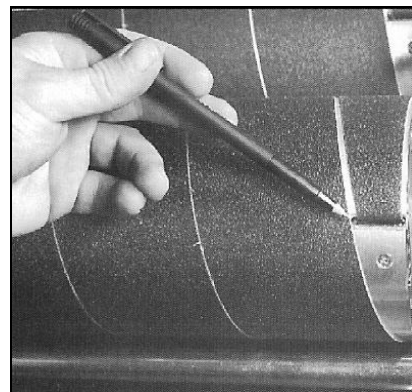


Fig 10

Schleifbänder dehnen sich im Betrieb. Eine neue Schleifbandeinspannung (Fig 11) wird erforderlich wenn der Klemmhebel auf der Trommelachse ansteht (Nachspannhub erschöpft).



Fig 11

Prüfen Sie die freie Rotation des Schleifbandes nach jedem Rüst- und Einstellvorgang

TUF Tool:

Um das Aufspannen des Schleifbandes zu erleichtern wird ein Hilfsbügel (TUF-Tool) mitgeliefert.

Haken Sie ihn in der Bohrung am Klemmhebel ein (Fig 12).



Fig 12

Ziehen Sie den Klemmhebel hoch bis Sie an der Trommelinnenseite anstehen.
Drehen Sie den Hilfsbügel gegen den Uhrzeigersinn und fixieren Sie damit das Schleifband.



Fig 13

Das Schleifbandende in den Trommelschlitz einführen.

Den Klemmhebel in geeigneter Position loslassen.

Den Hilfsbügel entfernen.

7.2 Schleifpapierauswahl

Die Wahl der richtigen Schleifbandkörnung ist äußerst wichtig zur Optimierung der Schleifleistung.

Schleifen Sie zuerst mit einer groben Körnung und wechseln Sie schrittweise zu feineren Körnungen.

Überspringen Sie höchstens eine Körnungsstufe.

Zu feine Körnungen und verschlissene Schleifbänder können Brandflecken am Werkstück hinterlassen.

Korn 36: Materialabnahme und Kleberentfernung.

Korn 60: Kalibrierung und Oberflächenschliff.

Korn 80: Leichte Kalibrierung und Oberflächenschliff, häufigste Körnung.

Korn 100 und 120: Oberflächenschliff und Feinschliff.

Korn 150, 180 und 220: Nur für Feinschliff.

7.3 Schleifpapierreinigung

Reinigen Sie das Schleifpapier regelmäßig mit dem gelieferten Reinigungsstift.
Durch Entfernung der Schleifstaub-Ablagerungen wird die Lebensdauer des Schleifpapiers wesentlich verlängert.

Achtung:

Tragen Sie stets eng anliegende Kleidung und Augenschutz. Seien Sie aufmerksam und konzentriert.

Starten Sie die Schleiftrommel bei geöffneter Abdeckung.
Führen Sie den Reinigungsstift an der rotierenden Schleiftrommel entlang.

Es ist empfehlenswert den dabei entstehenden Gummiabrieb mit einer Bürste zu entfernen.

Auch durch Wenden des Schleifpapiers kann dessen Lebensdauer gesteigert werden.
Dadurch kommen neue Kornspitzen zum Einsatz.

7.4 Trommelausrichtung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Entfernen Sie das Schleifpapier und verwenden Sie eine gerade Leiste (B, Fig 14) als Lehre.



Fig 14

Mit der Lehre die Parallelität der Schleiftrommel zum Vorschubband prüfen.

Zur Trommelausrichtung lockern Sie die zwei Innensechskantschrauben (C, Fig 15).

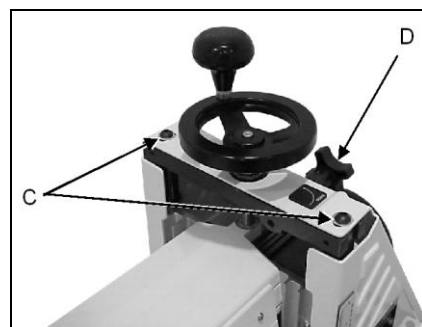


Fig 15

Richten Sie nun die Trommel mit dem Stellgriff (D) parallel aus und ziehen Sie die zwei Innensechskantschrauben fest.

Trommel-Feinausrichtung:

Beim Schleifen von breiten Werkstücken in zwei Durchgängen ist eine genaue Ausrichtung besonders wichtig. Das freie Trommelende muss parallel oder leicht ansteigend sein.

Falls sich die Schleifbilder überlappen, lockern Sie die zwei Innensechskantschrauben (C, Fig 15) und heben Sie das freie Trommelende durch Drehen des Stellgriffs (D) im Uhrzeigersinn und ziehen Sie die Innensechskantschrauben wieder fest.

Achtung:

Den Stellgriff nur bei gelösten Innensechskantschrauben betätigen.

7.5 Vorschubband-Einstellung

Stellen Sie mit den Stellmuttern (B, Fig 16) eine beiderseits gleiche Bandspannung ein.

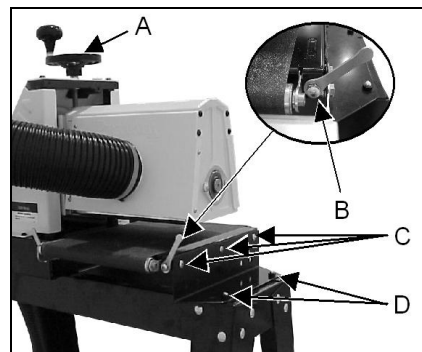


Fig 16

Bei unzureichender Bandspannung kann die Antriebsrolle während der Bearbeitung durchrutschen.
Das Vorschubband ist zu locker gespannt, wenn bereits mit Handdruck auf den Vorschubtisch dieses gestoppt werden kann.

Die Bandlaufeinstellung erfolgt bei auf höchster Stufe laufendem Vorschubband.

Spannen Sie das Vorschubband an jener Seite nach, auf welche das Vorschubband zuläuft und lösen Sie in gleichem Ausmaß die gegenüber liegende Bandspannung.
Drehen Sie die Spannmutter (B, Fig 16) jeweils eine Viertelumdrehung und beobachten Sie die Reaktion.

Achtung:
Das Vorschubband nicht zu fest spannen!

7.6 Vorschubband-Wechsel:

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Trennen Sie das Motorkabel vom Steuerkasten.

Lösen Sie die Vorschubbandspannung.

Lösen Sie die Schrauben (C, D, Fig 16) und entfernen Sie die Fußplatte (A, Fig 6).

Ziehen Sie das Vorschubband ab.

Die Montage des neuen Vorschubbandes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise:

Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.

Netzstecker ziehen!

Kontrollieren Sie das Schleifband regelmäßig auf Fehler. Tauschen Sie ein schadhaftes Schleifband sofort aus

Kontrollieren Sie in regelmäßigen Abständen die korrekte Einstellung des Vorschubbandes.

Schmieren Sie monatlich alle bewegten Teile, wie Gewindespindeln, Scheiben und Lagerbüchsen.

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Blasen Sie den Staub aus dem Trommelinneren um Vibrationen zu vermeiden (Absauganlage einsetzen).

Prüfen Sie täglich die ausreichende Funktion der Absaugung.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

Sämtliche Schutzeinrichtungen sofort wieder anbringen.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

- *Kein Strom-Netzsicherung prüfen.
- *Motor, Schalter oder Kabel defekt-Elektrofachkraft kontaktieren.
- *Überlastschutz hat reagiert-Motor abkühlen lassen und Thermoschutzschalter wieder eindrücken.
- Vorschubgeschwindigkeit oder Spanabnahme reduzieren.

Achtung: Die Maschine startet wenn Sie den Überlastschutztaster eindrücken!

Vorschubband stoppt

- *Unzureichende Bandspannung-Band nachspannen.
- *Antriebskupplung hat sich gelöst-Abflachungen ausrichten und die Gewindestifte festziehen.

Werkstück rutscht am Band-

- *Verschmutztes oder verschlissenes Vorschubband-Vorschubband erneuern.

Starke Maschinenvibrationen

- *Staub im Trommelinneren-Blasen Sie den Staub aus der Trommel.
- *Maschine steht uneben-Ausgleich schaffen.

Schleifband löst sich-

- *Schleifband nicht fest gespannt-Schleifband nachspannen.

Werkstückoberfläche verbrannt

- *Zustellung zu groß für feine Körnung-Gröberes Schleifband verwenden.
- *Vorschub zu langsam-Vorschubgeschwindigkeit erhöhen.
- *Schleifband zugesetzt-Zustellung reduzieren, Werkstück schräg stellen, Schleifband reinigen.
- *Schleifpapier verschlissen-Trommelstelle vermeiden, Schleifpapier wenden, Schleifpapier wechseln.
- *Schleifbandüberlappung-Schleifband nachspannen.

Schleifspuren am Werkstück

- *Ungleichmäßiger Vorschub-Vorschubband rutscht (siehe oben).
- *Falsche Schleifbandkörnung-Schleifen Sie zuerst mit einer groben Körnung und wechseln Sie schrittweise zu feineren Körnungen.
- *Schlechte Trommelausrichtung-Trommel genau ausrichten.
- *Maschinenvibration (siehe oben).

10. Lieferbares Zubehör

Artikel Nummer 60-0505
Reinigungsstift.

Artikel Nummer 60-0310-P
Vorschubband 100 Körnung.

Artikel Nummer 608005
Ein- und Auszugstisch
Verlängerungsset.

Artikel Nummer 638004
Maschinenuntersatz mit Ablage.

Artikel Nummer 98-0130
Fahreinrichtung.

Für Schleifbänder in unterschiedlichen Körnungen siehe die Jet-Preisliste.

FR - FRANCAIS

Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la ponceuse JET 10-20 Plus. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l'application des procédés corrects d'utilisation et de maintenance. Avant de mettre l'appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre ponceuse, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et suivre les instructions.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie JET

3. Sécurité

Utilisation conforme

Consignes de sécurité

Risques

4. Spécifications

Indications techniques

Dimensions des pièces à usiner

Emission de bruit

Contenu de la livraison

5. Transport et montage

Transport

Montage

Raccordement au réseau électr.

Racc. collecteur de poussières

Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages

Montage de la bande abrasive

Choix de bande abrasive

Nettoyage de bande abrasive

Centrage du cylindre

Réglage du convoyeur

Changement de tapis

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Accessoires

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2.

2. Garantie du groupe JET

Le groupe JET assure que ses produits répondent aux normes de haute qualité et de durabilité.

JET garantit au consommateur que chaque produit est sans aucun défaut de matériel et de fabrication:

2 ANS DE GARANTIE SUR TOUS LES PRODUITS, SAUF INDICATION CONTRAIRE.

La garantie ne couvre pas les dommages causés directement ou indirectement par un mauvais usage, emploi abusif, négligence ou accidents, usure normale, réparation ou modification effectuées en dehors de nos services ou par manque de maintenance.

Le groupe JET limite la garantie à la période spécifiée ci-dessus, à partir de la date d'acquisition.

Pour profiter de la garantie le produit ou la pièce doit être retourné pour contrôle, port payé, auprès d'un centre de réparation qualifié et reconnu par nos services.

Joindre une preuve de la date d'acquisition ainsi qu'une note explicative de la réclamation.

Si notre contrôle révèle un défaut, le produit sera réparé ou remplacé par nos soins. Si nous ne sommes pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce défectueuse rapidement, le produit sera remboursé.

Les produits réparés ou remplacés seront retournés aux frais du groupe JET. S'il s'avère qu'il n'y a pas de défaut ou que le défaut provient de causes sortant de la garantie, l'utilisateur devra payer les frais de stockage et de retour du produit.

Le groupe JET se réserve le droit d'apporter toutes les modifications, qui lui semblent nécessaires, aux pièces, raccords et accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette mortaiseuse convient au mortaisage du bois et des dérivés du bois. Le travail d'autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

La pièce doit pouvoir être posée et serrée sans problèmes.

L'utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge requis par la loi est à respecter.

Toutes les directives relatives à la prévention des accidents ainsi que les consignes de sécurité doivent être respectées scrupuleusement.

En cas d'utilisation non-conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est en tel cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une mortaiseuse peut être très dangereux.



C'est pourquoi vous devez lire attentivement ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.



Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modification à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Contrôler chaque jour avant d'utiliser la machine les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montres ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tout vêtement flottant et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter un équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

- des lunettes protectrices,
- une protection acoustique
- une masque anti poussières.



Ne pas porter de gants.



Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manoeuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Ne jamais mettre la main dans la machine pendant le travail.

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.

Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.



Ne jamais mettre la main dans la machine pendant le travail.



Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes surtout les enfants.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais la mettre sous la pluie.

Retirer les clous et autres corps étrangers de la pièce avant de débiter l'usinage.

Travailler seulement avec des outils bien aiguisés.

Seulement usiner une pièce, qui se laisse bien poser sur la table.

Ne jamais travailler avec les couvercles des mandrins de perceuse ouverts.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne pas se mettre sur la machine.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.



Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.



3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent.

Danger de blessures par le rouleau de ponçage en rotation.

Danger d'entraînement par le convoyeur automatique.

Danger d'écrasement par sortie automatique des pièces usinées.

Danger de pièces éjectées.

Risque de nuisances par poussières de bois, copeaux et bruit.

Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine. Utiliser un collecteur de poussières!

Risque par bande abrasive endommagée.

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications 10-20 Plus

4.1 Indications techniques

Rouleau de ponçage (ØxL)

127x255mm

Vitesse de rotation 1400 T/min

Vitesse de ponçage 9,3 m/sec

Avance réglable continue 0 – 3 m/min

Diam. buse d'aspiration 100mm

Volume d'air à 20 m/sec 560m3/h

Poids net (env.) 38 kg

Voltage 230V ~1/N/PE 50Hz

Puissance moteur 0,75 kW (1CV) S1

Courant électrique 5A

Raccordement (H07RN-F)3x1,5mm²

Fusible du secteur électr. 16A

4.2 Dimensions des pièces à usiner

Epaisseur	0,8 – 75 mm
Largeur maxi	255 (510) mm
Longueur min.	60mm

4.3 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):

Marche à vide	69,4 dB (A)
Usinage	84,3 dB (A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.

Ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.4 Contenu de la livraison

1 bande abrasive à grain 80
Tapis d'avance grain 100
Carton avec 3 bandes abrasives
Bâton de nettoyage
Outil de travail
Accessoires pour le montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange



Fig 1

5. Transport et mise en exploitation

5.1.Transport

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie.

Placer la machine sur une surface stable et plane. La machine peut aussi être fixée à la surface.

La machine peut aussi être fixée sur une table ou sur le socle original (accessoires).

5.2 Montage

Avertir JET immédiatement si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne pas monter la machine.

Eliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant.

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée à la livraison.

Monter la manette (A, Fig2) sur la manivelle pour le réglage de la hauteur.

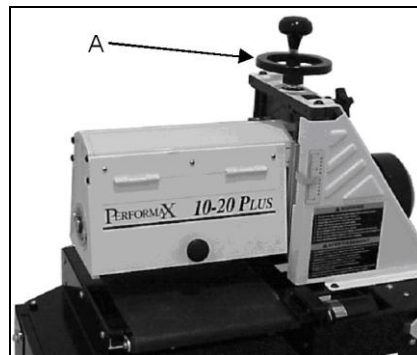


Fig 2

Monter les éléments de guidage (élément en céramique, Fig 3) du tapis au-dessous du convoyeur. Cela vous facilite le réglage du tapis.

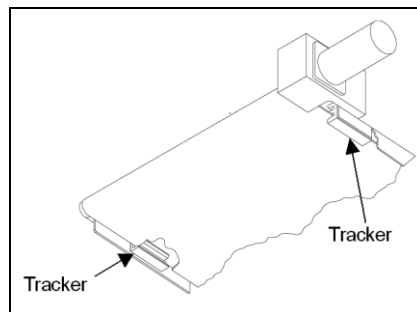


Fig 3

Placer la bande abrasive (voir chapitre 7.1)

Descendre l'unité de ponçage jusqu'à ce que le rouleau touche le convoyeur en tissu.

Desserrer les vis (B, Fig 4) et positionner l'aiguille (C) sur le 0.



Fig 4

Montage du socle: (Accessoire numéro: 638004)

Assembler tout d'abord le socle avec des vis (positionner le socle à l'horizontale et bloquer tous les vis). Poser l'unité de ponçage sur le socle. Pour cela tourner (vers l'extérieur) la plaque d'assise du pied gauche (A, Fig 5).

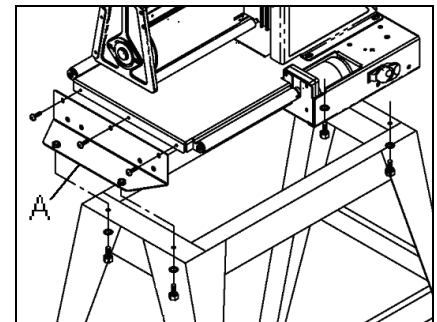


Fig 5

Avec les rondelles et les vis joints, visser l'unité de ponçage par dessous (afin de prévenir des problèmes de circuit de ruban, veillez à ce que la machine ne se voile pas)

5.3 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions. Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 16A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

En cas de surcharge du moteur celui-ci s'arrête automatiquement. Après un refroidissement d'env. 2 minutes appuyer sur le protecteur de surcharge du moteur.

Attention: La machine se met en route quand on appuie sur le protecteur de surcharge!

5.4 Racc. collecteur de poussières

Avant la mise en exploitation connecter la machine à un collecteur de poussières de manière à ce que le collecteur se mette en marche automatiquement avec votre ponceuse.

Vitesse minimale de l'aspiration à la buse 20 m/s.

N'utiliser que des tuyaux d'aspiration de la qualité „difficilement inflammable“ et intégrer les tuyaux dans la mise à la terre de la machine.

5.5 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert sur l'appareil de commande. Arrêter la machine avec le bouton rouge sur l'appareil de commande.

Le bouton rotatif met le convoyeur en route et règle la vitesse d'avance de 0 – 100% (0 – 3 m/min)

Ajuster le rouleau avec la manivelle pour le réglage de la hauteur au niveau souhaité de l'enlèvement des copeaux.

6. Fonctionnement de la machine

Position de travail:

Pour passer une pièce dans la machine, se positionner décalé sur le côté de l'entrée du convoyeur.

Manœuvre des pièces:

Conduite des pièces à usiner par le convoyeur automatique en sens inverse de la rotation du rouleau.

Le bout plus épais de la pièce passe d'abord dans la machine, le côté creux vers le bas.

Ne pas travailler des pièces trop voilées ou tordues ou dont l'épaisseur varie trop.

Ne pas usiner des pièces plus courtes que 60mm.

Mettre au max. 2 pièces en même temps. Les positionner aux deux extrémités du rouleau.

Poser les pièces très longues sur un support roulant.

Déroulement du travail:

1. Régler l'enlèvement des copeaux souhaité
2. Mettre en marche le rouleau de ponçage
3. Démarrer le convoyeur et régler la vitesse d'avance.
4. Mettre en marche le collecteur de poussières
5. Amener la pièce

Attention:

Garder toujours suffisamment de distance au rouleau de ponçage. Ne jamais mettre les doigts en-dessous du rouleau de ponçage.

Conseils:

Commencer le travail avec une bande abrasive à gros grains et utiliser des bandes à grains de plus en plus fins (voir chapitre 7.2).

Une bande à grains trop fins peut brûler la surface au ponçage (le chêne p.ex. est très sensible à cause des pores ouverts).

Si possible mener la pièce en diagonale (Fig 6).

En ponçant en travers de la fibre une vitesse d'avance plus élevée est possible et la bande abrasive s'use moins.

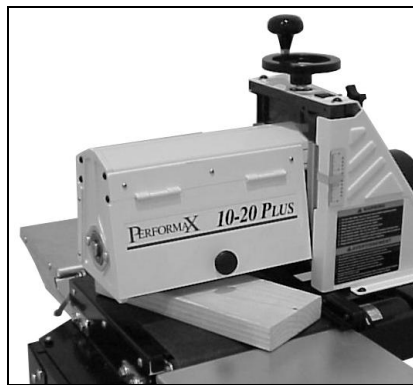


Fig 6

Un angle léger permet déjà un enlèvement de copeaux efficace.

L'angle optimal est d'env. 60°.

Vous atteindrez le meilleur résultat de ponçage en travaillant dans le sens des fibres pour les deux derniers passages.

L'enlèvement des copeaux est plus efficace si on effectue plusieurs passages avec une profondeur de passe moindre et une vitesse d'avance plus rapide.

Nettoyer régulièrement la bande abrasive (voir chapitre 7.3).

Tourner la bande abrasive pour augmenter la durée d'utilisation.

Remplacer immédiatement toutes bandes abrasives endommagées ou usées.

Le réglage de la profondeur de passe nécessite de l'expérience et dépend surtout du grain de la bande abrasive, de la vitesse d'avance et du type de bois.

Soulever le rouleau de ponçage si une pièce à usiner reste bloquée.

En cas de surcharge du moteur celui-ci s'arrête automatiquement. Après un refroidissement d'env. 2 minutes appuyer sur le protecteur de surcharge du moteur.

Attention: La machine se met en route quand on appuie sur le protecteur de surcharge!

Arrêter la machine, si vous ne continuez pas votre travail.

7. Réglages

Attention

Faire tous les travaux de maintenance ou de réglage après avoir débranché la machine du réseau.

7.1 Montage de la bande abrasive

Déconnecter la machine du réseau.

Soulever le levier de blocage (A Fig 7) du côté gauche du rouleau.

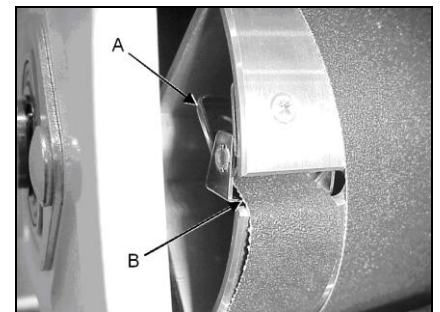


Fig 7

Introduire la bande abrasive jusqu'à ce que la plus grande partie de la fente soit remplie, relâcher le levier de blocage.

Enrouler la bande abrasive sur le rouleau, éviter des recouvrements de la bande.

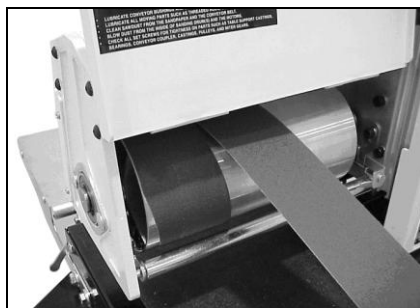


Fig 8

Introduire la bande abrasive dans la fente du côté droit du rouleau (Fig 9) et relâcher le levier de blocage.

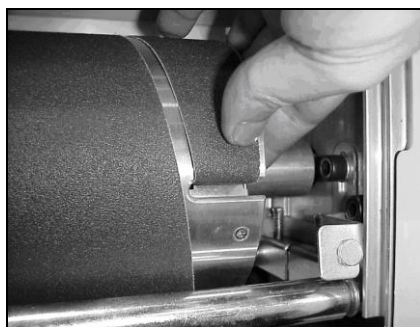


Fig 9

Le levier de blocage à droite sert également pour retendre la bande abrasive.

Remarque:

Laisser un espace au fond de la fente (Fig 10) pour éventuellement retendre la bande.

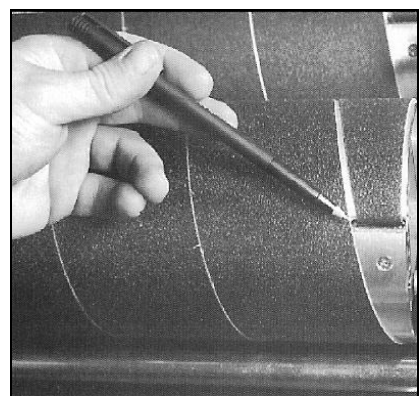


Fig 10

Les bandes abrasives se détendent à l'usage. Un nouveau montage de bande (Fig11) est nécessaire aussitôt que le levier de blocage arrive à l'essieu du cylindre (resserrage impossible).



Fig 11

Vérifier la rotation impeccable de la bande après chaque réglage.

TUF Tool:

Pour un serrage plus facile de la bande abrasive nous vous livrons une poignée spéciale (TUF-Tool).

Accrocher la poignée dans le trou près du levier de blocage (Fig 12).

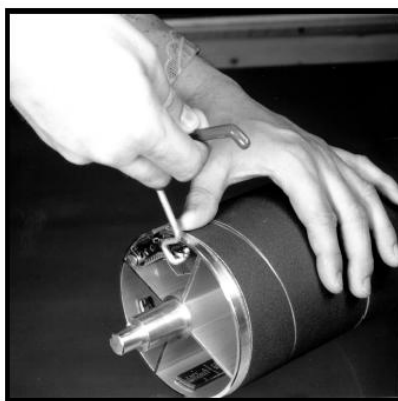


Fig 12

Soulever le levier de blocage jusqu'à ce qu'il touche l'intérieur du cylindre. Tourner la poignée en sens inverse des aiguilles d'une montre et fixer ainsi la bande abrasive.

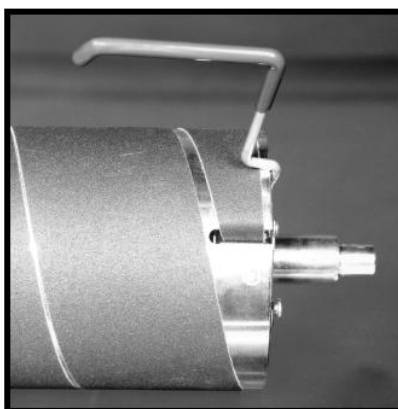


Fig 13

Introduire l'extrémité de la bande dans la fente du cylindre.

Relâcher le levier de blocage en position approprié.

Retirer la poignée.

7.2 Choix de bande abrasive

Le bon choix de la bande abrasive est très important pour optimiser l'effet de ponçage.

Commencer le travail avec une bande abrasive à gros grains et utiliser des bandes à grains de plus en plus fins.

Sauter au maximum un niveau de granularité.

Une bande à grain trop fin ou trop usée laisse des brûlures sur la pièce.

Grain 36: Enlèvement de copeaux et élimination de colle.

Grain 60: Calibrage et ponçage de surface.

Grain 80: Calibrage fin et ponçage de surface, grain souvent utilisé.

Grain 100 et 120: Ponçage de surface et ponçage de finition.

Grain 150, 180 et 220: Seulement pour ponçage de finition.

7.3 Nettoyage de bande abrasive

Nettoyer régulièrement la bande abrasive avec le bâton de nettoyage livré.

Vous atteindrez une prolongation importante de la durée de la bande abrasive en éliminant les résidus de poussières.

Attention:

Enlever tous vêtements flottants et porter des lunettes de protection. Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

Mettre le rouleau abrasif en marche en laissant le carter de protection ouvert. Mener le bâton de nettoyage le long du rouleau en rotation.

Nous vous conseillons d'enlever ces déchets avec une brosse.

En tournant la bande abrasive la durée peut également être augmentée. De nouvelles pointes sont ainsi utilisées.

7.4 Centrage du cylindre

Déconnecter la machine du réseau.

Enlever la bande abrasive et utiliser une barre de guidage droite (B, Fig 14).



Fig 14

Avec la barre contrôler le parallélisme du cylindre au convoyeur en tissu.

Pour ajuster le cylindre desserrer les les deux vis à 6 pans creux (C, Fig 15).

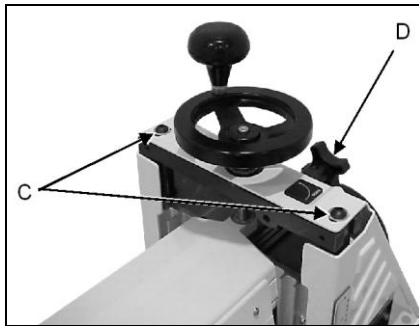


Fig 15

Régler le parallélisme du cylindre avec la poignée de réglage (D) et resserrer les deux vis à 6 pans creux.

Réglage précis du cylindre:

Pour un ponçage de pièces larges en deux passages le réglage précis est très important. Le côté libre du cylindre doit être parallèle ou légèrement plus haut.

Si les surfaces de travail se recouvrent, desserrer les deux vis à 6 pans creux (C, Fig 15) et lever le côté libre du cylindre en tournant la poignée de réglage (D) dans le sens des aiguilles d'une montre et resserrer les vis à 6 pans creux.

Attention:

Ne manipuler la poignée de réglage que lorsque les vis à 6 pans creux sont desserrées.

7.5 Réglage du convoyeur

Ajuster avec les écrous de réglage (B, Fig 16) la tension du tapis des deux côtés.

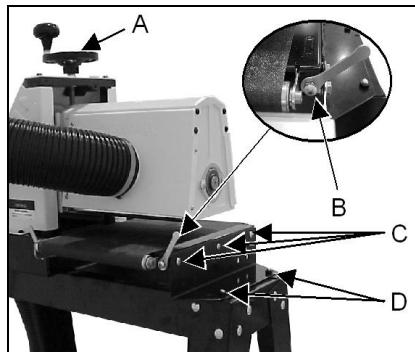


Fig 16

Si la tension du tapis n'est pas suffisante, le rouleau d'entraînement peut patiner pendant l'utilisation. La tension du tapis est également insuffisante, quand celui-ci s'arrête si on pose posant la main sur le convoyeur.

Toujours mettre le convoyeur à la vitesse maximale pour le réglage du tapis.

Tant que le tapis n'est pas bien ajusté, il tire sur un côté. Resserrer le tapis de ce côté et desserrer dans la même proportion la tension du côté opposé. Tourner les écrous de tension (B, Fig 16) d'un quart de tour et observer la réaction.

Attention:

Ne jamais trop tendre le tapis!

7.6 Changement de tapis

Déconnecter la machine du réseau.

Déconnecter le câble du moteur de l'appareil de commande.

Relâcher la tension du tapis.

Desserrer les vis (C, D, Fig 16) et retirer la plaque d'assise (A, Fig 6).

Enlever le tapis.

Monter le nouveau tapis en suivant ces indications en sens inverse.

8. Entretien et inspection

Attention

Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Contrôler régulièrement la bande abrasive. Remplacer immédiatement toute bande déchirée ou usée.

Contrôler régulièrement le réglage du tapis.

Graissage mensuel des pièces flexibles, comme les tiges, rondelles plates et coussinets.

Nettoyer la machine régulièrement.

Pour éviter les vibrations, souffler la poussière de l'intérieur du cylindre (Utiliser un collecteur de poussières).

Vérifier chaque jour le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Remplacer immédiatement toutes pièces endommagées ou usées.

Réinstaller les dispositifs de protection immédiatement.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-

Vérifier le voltage.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

*Réaction de surcharge-

Après un refroidissement d'env. 2 minutes appuyer sur le protecteur de surcharge du moteur.
Réduire la vitesse ou l'enlèvement des copeaux.

Attention: La machine se met en route quand on appuie sur le protecteur de surcharge!

Tapis ne tourne pas

*Tension du tapis insuffisante-
Ajuster la tension du tapis.

*Coupleur de l'entraînement desserré-
Régler les aplatissements et resserrer les tiges filetées.

Pièce glisse sur le tapis-

*Tapis usé ou sali-
Remplacer le tapis.

Vibration violente de la machine

*Poussières à l'intérieur du cylindre-
Souffler les poussières du cylindre.

*La machine n'est pas sur un sol plat-
Repositionner la machine.

Bande abrasive se déplace-

*Tension de la bande insuffisante-
Resserrer la bande abrasive.

Brûlures à la surface des pièces

*Bande abrasive à grain trop fin-
Utiliser une bande à grain plus gros.

*Avance pas assez rapide-
Augmenter la vitesse.

*Usage rapide de la bande-
Réduire l'alimentation,
Mener la pièce en diagonale,
Nettoyer la bande abrasive.

*Bande abrasive usée-
Eviter cette position de la bande,
tourner la bande,
remplacer la bande.

*Recouvrement de la bande-
Ajuster la bande abrasive.

Trace d'abrasion sur la pièce

*Avance irrégulière-
Tapis glisse (voir ci-dessus).

*Mauvaise granularité de bande-
Commencer le travail avec une bande
abrasive à gros grains et utiliser des
bandes à grains de plus en plus fins.

*Mauvais centrage du cylindre-
Ajuster le cylindre.

*Vibration de la machine (voir ci-
dessus).

10. Accessoires

Article 60-0505

Bâton de nettoyage.

Article 60-0310-P

Tapis d'avance grain 100

Article 608005

Jeu de rallonges de table.

Article 638004

Socle avec étagère.

Article 98-0130

Roulettes.

Pour bandes abrasives de différents
grains voir liste de prix JET.