

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 à double cylindre JET DDS-225/ 237. 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 maximale 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. Prestations de garantie

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
Réglage du cylindre arrière
Nettoyage de bande abrasive
Réglage rouleaux d'entraînement
Réglage du tapis
Réglage du convoyeur
Réglage courroie d'engrenage

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Protection de l'environnement

11. 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.

Le constructeur a tenu compte des normes** suivantes .

2. Prestations de garantie

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication. La présente garantie ne s'applique pas aux défauts résultant d'une utilisation directe ou indirecte incorrecte, de l'inattention, d'un accident, d'une réparation, d'une maintenance ou d'un nettoyage insuffisant, ou encore de l'usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s'applique pour une durée d'exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d'une marchandise faisant l'objet d'une réclamation requiert l'accord préalable exprès du vendeur et s'effectue aux frais et aux risques de l'acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG). Ces dernières sont disponibles sur www.jettools.com ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette ponceuse convient au ponçage du bois et des dérivés du bois. Le ponçage 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 guidée sans problème.

La machine n'est pas conçue pour un ponçage à l'eau.

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 scrupuleusement respectées.

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

Lire attentivement et comprendre 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 modifications à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

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

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tous vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

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

Porter équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Ne pas porter **de gants**.

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

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 ne risque de faire trébucher l'opérateur.

Eviter toute position corporelle anormale.

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

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.

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

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. Tenir compte des possibilités de prévention et de lutte contre les incendies, par ex. lieu et utilisation des extincteurs.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Utiliser un collecteur de poussières afin d'éviter une production de poussières trop élevée. La poussière de bois est explosive et peut être nocive pour la santé. Les poussières de certains bois exotiques et de bois durs, tels que le hêtre et le chêne sont classées comme étant cancérigènes.

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

Ne jamais mettre la machine en service sans les dispositifs de protection – risque de blessures graves!

Ne jamais mettre les mains dans la machine en marche pour conduire ou retirer une pièce.

Utiliser une plaque coulissante (poussoir), pour usiner des petites pièces. Les pièces doivent avoir une longueur min. de 230mm.

N'usiner que des pièces qui peuvent bien être placées sur la table.

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

Ne jamais travailler sur plus de deux pièces.

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.

Remplacer immédiatement toute bande abrasive déchirée ou usée.

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 mouvement.

Danger d'entraînement par le convoyeur automatique.

Danger d'écrasement par la sortie automatique des pièces usinées.

Danger de pièces éjectées.

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

Porter équipements personnels de sécurité tels que lunettes, protège-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

4.1 Indications techniques

DDS-225:

2 Rouleaux ponçage (ØxL) 152x635mm
Vitesse de rotation 1400 T/min
Vitesse de ponçage 11,1 m/sec
Largeur bande abrasive

75 ou 100mm

Avance réglable continue

2 ou 3 m/min

Moteur d'avance 0,18kW(0,25CV) S1

Diam. buse d'aspiration 2x100mm

Volume d'air à 20 m/sec 2x560m³/h

Dimensions de la machine

(LxIxH) 1090x1120x1090mm

Poids net (env.) 332 kg

Voltage 400V ~3/PE 50Hz

Puissance moteur 3,7 kW (5 CV) S1

Puissance absorbée 5,5 kW S6-40%

Courant électrique 7 A

Raccordement (H07RN-F)4x1,5mm²

Fusible du secteur électr. 16A

DDS-237:

2 Rouleaux ponçage (ØxL) 152x940mm
Vitesse de rotation 1400 T/min
Vitesse de ponçage 11,1 m/sec
Largeur bande abrasive

75 ou 100mm

Avance réglable continue

2 ou 3 m/min
 Moteur d'avance 0,18kW(0,25CV) S1
 Diam. buse d'aspiration 2x100mm
 Volume d'air à 20 m/sec 2x560m3/h
 Dimensions de la machine
 (LxlxH) 1090x1420x1090mm
 Poids net (env.) 440 kg
 Voltage 400V ~3/PE 50Hz
 Puissance moteur 5,5 kW (7,5 CV) S1
 Puissance absorbée 8,5 kW S6-40%
 Courant électrique 10 A
 Raccordement (H07RN-F)4x1,5mm²
 Fusible du secteur électr. 16A

4.2 Dimensions des pièces à usiner

Epaisseur 0,8 – 133 mm
 Longueur min. 230mm

4.3 Emission de bruit

Niveau de pression sonore
 (selon EN ISO 11202):
 Marche à vide LpA 72,4 dB(A)
 Usinage LpA 88,4 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 avec grain 80
 1 bande abrasive avec grain 100
 1 volant
 1 poignée d'entraînement d'engrenage
 2 Buses d'aspiration 100mm
 Accessoires pour le montage
 Mode d'emploi
 Liste pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport

Retirer les vis d'ancrage et soulever la machine de la palette à l'aide de courroies de levage ou bien d'un chariot gerbeur.

Ne pas soulever la machine par les cylindres de ponçage, ni par les rouleaux du convoyeur, cela pourrait les endommager.

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.

5.2 Montage

Avertir immédiatement JET 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 sur la table avec un dissolvant.

Montage du volant

Voir Fig 1

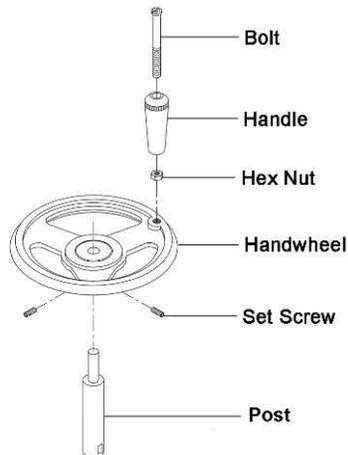


Fig 1

Montage des buses d'aspiration

Monter les buses d'aspiration (A) sur le carter de la machine.

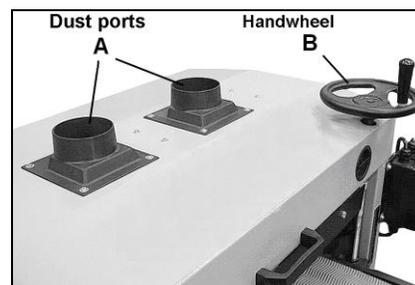


Fig 2

Montage de la poignée d'entraînement d'engrenage

Visser la poignée (C) dans le moyeu de commande d'entraînement de l'engrenage (D).

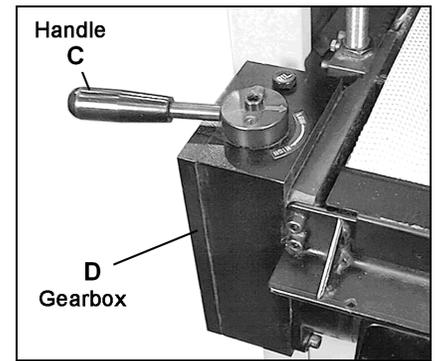


Fig 3

Montage des bandes abrasives

Voir chapitre 7.1

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 du secteur électrique doit avoir 16A.

Pour le raccordement, utiliser des câbles H07RN-F.

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

La machine est équipée d'un câble électrique et d'une prise de 16A CCE.

Attention:

- Avant de mettre la machine en route, contrôler que les cylindres tournent librement et que tous les dispositifs de sécurité sont bien en place.

- En cas de mauvais sens de rotation il faut appuyer sur l'inverseur de phase de l'interrupteur CEE et opérer une rotation à 180°

(Voir sur la machine la flèche qui indique le sens correct de rotation).

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 qualité „difficilement inflammable“ et intégrer les tuyaux dans la mise à la terre de la machine.

5.5 Mise en exploitation

Tout d'abord manipuler l'interrupteur principal (interrupteur tournant).

Mettre la machine en route avec le bouton vert. Arrêter la machine avec le bouton rouge.

Le moteur d'avance et le moteur principal se mettent en route et s'arrêtent en même temps.

Le moteur s'arrête automatiquement en cas de surcharge.

Après une période de refroidissement d'environ 10 min, il est possible de remettre le moteur en marche.

L'avance est réglée avec la poignée d'entraînement d'engrenage (C, Fig 3).

Lentement (Pos 1...2m/min)

Vite (Pos 2...3m/min)

Entraînement nul (Pos 0).

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.

Manoeuvre des pièces:

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

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

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

Ne pas usiner de pièces plus courtes que 230mm.

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

N'usiner plusieurs pièces que si elles ont la même épaisseur.

Si les pièces ont des épaisseurs

différentes, les plus minces ne sont pas retenues par les rouleaux de compression et ainsi glissent sous la bande pilote.

Poser des 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 la vitesse d'avance (position 1 ou 2).
4. Mettre en marche le collecteur de poussières
5. Introduire la pièce

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

Attention:

Garder toujours suffisamment de distance au rouleau de ponçage. Ne jamais mettre les doigts sous le rouleau de ponçage.

Conseils:

Commencer le travail avec une bande abrasive à gros grains et changer peu à peu par une bande de grains plus fins (voir chapitre 7.2).

Une bande de grains trop fin peut brûler la surface au ponçage (Chêne p.ex. à cause des pores ouverts très sensibles).

Si possible mener la pièce en diagonale.

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

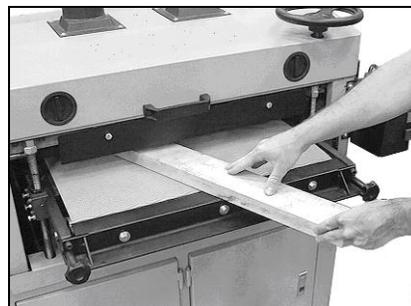


Fig 4

Un angle léger conduit déjà à un enlèvement efficace des copeaux.

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 meilleur en faisant plusieurs passages avec une profondeur de passe moindre et une vitesse d'avance plus rapide.

Nettoyer régulièrement la bande abrasive (voir chapitre 7.4).

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.

Si une pièce reste coincée, abaisser le tapis.

En cas de surcharge du moteur celui-ci s'arrête automatiquement.

Après un refroidissement d'env. 10 minutes presser le bouton de rappel.

Sur le carter, à l'entrée des pièces, se trouve un délimiteur de hauteur (U, Fig 5) muni d'un interrupteur électrique.

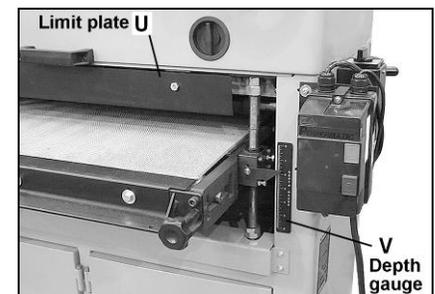


Fig 5

Si le tapis est trop haut et la pièce touche le délimiteur, l'interrupteur arrête la machine.

Indicateur numérique de hauteur:

L'indicateur numérique de hauteur (Fig 6) est une aide efficace pour régler avec précision l'épaisseur d'enlèvement des copeaux.

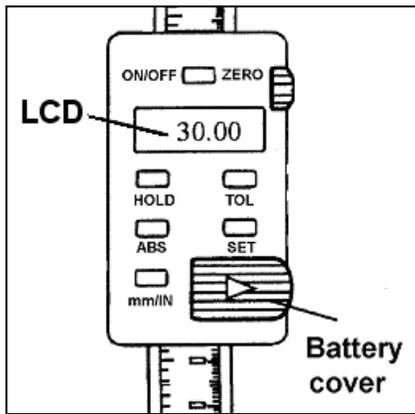


Fig 6

Comme pile, utiliser une pile bouton de 1,5V (SR44 ou G-13A).

Pour changer la pile, faire glisser le couvercle.

Le pôle + se trouve en haut.

Mise en marche et arrêt (ON/OFF):

Pour mettre la machine en marche, appuyer sur la touche ON/OFF.

Pour arrêter la machine, appuyer pendant 3 secondes sur la touche ON/OFF.

Affichage incrémental des valeurs (INC):

Il est utilisé pour indiquer l'épaisseur d'enlèvement des copeaux.

Appuyer sur la touche ABS, jusqu'à ce "INC" s'affiche.

Remise à zéro de l'afficheur (zéro):

Appuyer sur la touche ON/OFF pour remettre l'afficheur à zéro.

Affichage des valeurs absolues (ABS):

Cette fonction s'utilise très peu sur la ponceuse.

Calibrage de la valeur absolue:

Poncer une pièce et en mesurer l'épaisseur.

Sans changer la hauteur de la table, appuyer sur la touche SET → l'indication "SET" clignote.

Appuyer ensuite sur la touche SET jusqu'à ce que le chiffre décimal souhaité clignote.

Appuyer sur la touche SET (1 seconde au maximum) → À chaque pression, le chiffre augmente d'une unité.

À la fin, appuyer alors sur la touche SET jusqu'à ce que l'indication „SET“ clignote.

Appuyer encore une fois sur la touche SET (1 seconde au maximum) . →L'affichage „SET“ disparaît et la valeur qui vient d'être choisie est prise en compte dans l'afficheur à cristaux liquides (afficheur LCD).

Mémoire temporaire (HOLD):

La touche HOLD est utilisée pour mémoriser une valeur importante de l'afficheur LCD afin de la réutiliser ultérieurement comme valeur de référence.

A utiliser par ex quand une opération de brossage a été interrompue avant d'être terminée.

Appuyer sur la touche HOLD → la mesure actuelle de l'afficheur LCD reste (se fige).

Appuyer à nouveau sur la touche HOLD pour revenir à l'affichage normal.

Limitation du levage (TOL):

Cette fonction n'a pas d'application sur la ponceuse.

7. Réglages

Attention

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

Arrêter l'interrupteur principal et verrouiller !

7.1 Montage de la bande abrasive

Déconnecter la machine du réseau (arrêter l'interrupteur principal et verrouiller).

Retirer le volant, tourner les 2 dispositifs de fermeture du carter vers la gauche et ouvrir le carter.

Toujours monter la bande abrasive de plus gros grain sur le rouleau avant.

Retirer la vis à 6 pans creux et la clavette de serrage (P, Fig 6) aux 2 extrémités des cylindres

REMARQUE:
Si la clavette de serrage est coincée, la faire basculer à l'aide d'un tournevis.

Commencer par le montage du papier abrasif sur le côté droit du rouleau. Coincer fortement l'extrémité de la bande coupée en biais, avec la clavette de serrage (Fig 7).

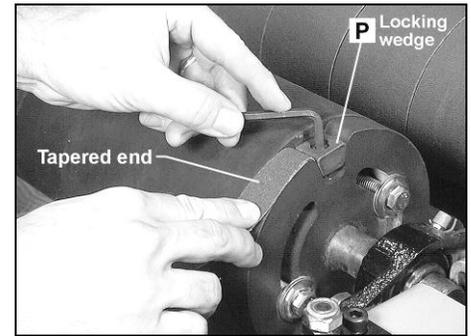


Fig 7

Enrouler la bande abrasive autour du rouleau, tout en évitant qu'elle se superpose.

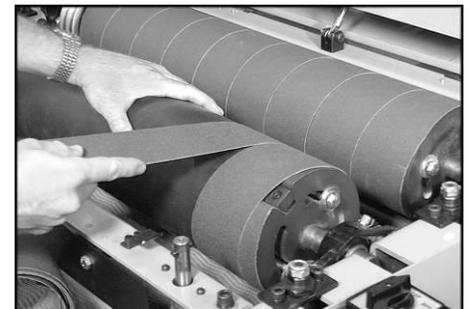


Fig 8

Le dispositif de fixation de la bande sur le côté gauche du cylindre se compose d'un disque sur ressort (Q, Fig 9). Le montage sur ressort est nécessaire afin de compenser les extensions de la bande abrasive pendant la rotation.

Tourner le disque cylindrique contre le sens du ressort.

Coincer fortement l'extrémité en biais de la bande abrasive avec la clavette de serrage.

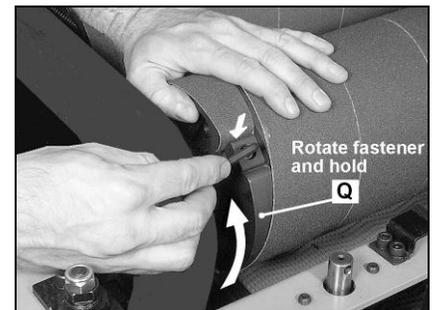


Fig 9

Procéder de la même façon sur le deuxième cylindre.

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 changer peu à peu pour une bande de grains 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 Réglage du cylindre arrière

Lors du changement de la combinaison des grains, il faut ajuster la hauteur des cylindres.

A cet effet, le cylindre arrière (grain plus fin) est muni d'un réglage de précision.

Desserrer les deux leviers de fixation (O, Fig 10) se trouvant sur les côtés.

Tourner le bouton de réglage (M) en fonction de la graduation (N).

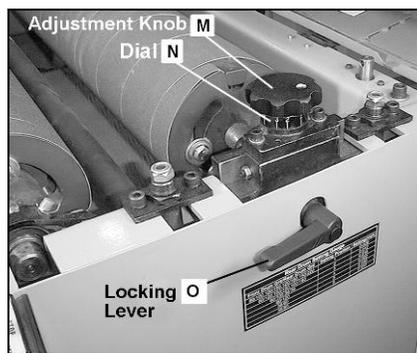


Fig 10

IMPORTANT: Positionner la même graduation sur les 2 extrémités du cylindre.

Le tableau situé sous le levier de serrage (Fig 11) donne des renseignements sur les réglages conseillés du cylindre.

Rear Drum Setting Gauge					
Front Drum	Grit / Rear Drum	Grit	Setting Position	Setting (mm)	
80/100, 120/150, 120/180, 150/220			1	0.006	
80/120, 100/150, 100/180			2	0.012	
60/100, 36/38			3	0.016	
36/120			4	0.022	
36/60			5	0.030	
36/80			6	0.037	

Fig 11

Resserrer les deux leviers de serrage (O).

7.4 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 recouvrement ouvert. Mener le bâton de nettoyage (D, Fig 12) le long du rouleau en rotation.

Nous vous conseillons d'enlever ces déchets avec une brosse sur la machine à l'arrêt.

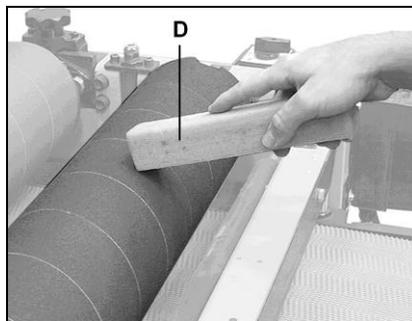


Fig 12

En tournant la bande abrasive la durée peut également être augmentée.

Ainsi de nouvelles pointes sont utilisées.

7.5 Réglage des rouleaux d'entraînement

Les rouleaux de pression (R) sont réglés au départ usine.

Lors de problèmes d'entraînement ou pour les pièces non plates, il peut être nécessaire d'augmenter la pression des rouleaux d'entraînement.

Déconnecter la machine du réseau (Arrêter l'interrupteur principal et

verrouiller).

Desserrer la vis hexagonale (T, Fig. 13)

En abaissant la vis de réglage (S), on augmente la pression du rouleau.

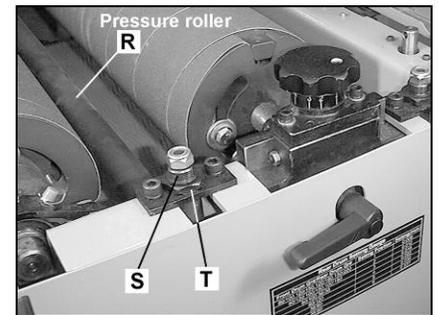


Fig 13

Resserrer la vis hexagonale.

Faire le même réglage à l'extrémité de chaque rouleau.

ATTENTION:

Les rouleaux ne doivent pas être trop abaissés, afin de ne pas gêner l'avancement de la pièce.

7.6 Réglage du tapis

Le tapis est réglé, au départ usine, parallèlement aux cylindres de ponçage.

Si le réglage du tapis est nécessaire :

Déconnecter la machine du réseau (Arrêter l'interrupteur principal et verrouiller).

Desserrer le dispositif de serrage de la chaîne (W, Fig 14).

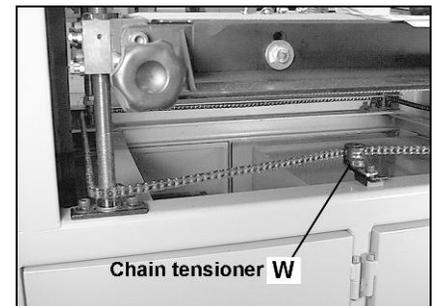


Fig 14

Retirer la chaîne de toutes ses roulettes-guides.

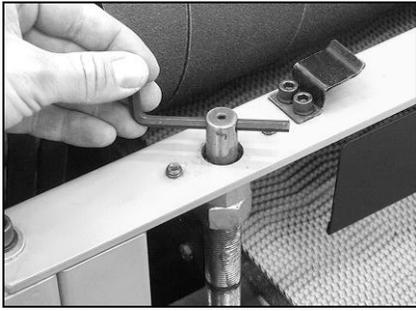


Fig 15

En tournant la broche dans le sens des aiguilles d'une montre le tapis monte (Fig 15).

Après ce réglage, remettre la chaîne en place et la retendre.

7.7 Réglage du convoyeur

Tension de la bande:

La tension de la bande devrait juste suffire à transporter la pièce, sans glisser sur le rouleau d'entraînement.

Pour augmenter la tension de la bande, tourner la poignée (X, Fig 16) dans la direction des aiguilles d'une montre.

ATTENTION:

La bande d'entraînement ne doit pas être trop tendue. Une tension trop élevée conduit à l'extension de la bande et à l'usure prématurée. La bande d'entraînement est trop lâche si en appuyant avec la main sur le tapis, on peut arrêter celui-ci.



Fig 16

Circuit de la bande:

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

Observer pendant quelque temps le circuit de la bande.

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 lentement les écrous de tension et observer la réaction.

Attention:

Ne pas trop tendre la bande d'entraînement !

7.8 Retendre la courroie d'engrenage:

Déconnecter la machine du réseau (Arrêter l'interrupteur principal et verrouiller).

Contrôler la tension de la courroie en appuyant sur les flancs avec la force moyenne des doigts (Fig 17). La tension de la courroie est correcte lors d'une déformation d'environ 7 mm.

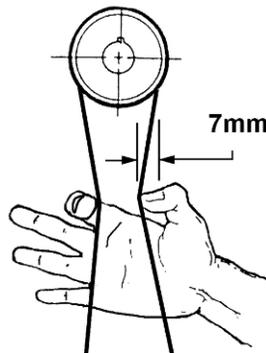


Fig 17

Au besoin desserrer la vis hexagonale (Y, Fig 18) et retendre la courroie.

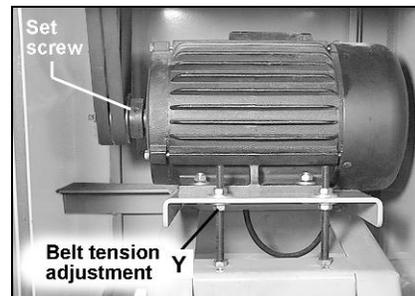


Fig 18

S'il est nécessaire de changer une courroie, n'effectuer le changement qu'en jeu complet.

8. Entretien et inspection

Attention

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

(Arrêter l'interrupteur principal et verrouiller).

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

Contrôler régulièrement le réglage du tapis.

Graissage mensuellement les pièces flexibles, comme les tiges, rondelles plates, chaînes et coussinets.

Nettoyer régulièrement la machine.

Vérifier chaque jour le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Remplacer immédiatement toutes pièces endommagées ou usées.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

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

Contrôler le niveau d'huile:

Retirer le bouchon se trouvant sur le carter et vérifier le niveau d'huile. Au besoin en rajouter. Utiliser de l'huile d'engrenage de qualité. Renouveler cette huile toutes les 2500 heures de travail.

Huile d'engrenage (API GL-4 SAE 80W-90)

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 presser l'interrupteur de garde thermique du moteur.

Réduire la vitesse ou enlever les copeaux.

Tapis ne tourne pas

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

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 de grain trop fin-
Utiliser une bande de 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 changer peu
à peu à une bande de grains plus fins.

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

Résultat de ponçage irrégulier gauche/droite

*Pas le même réglage du cylindre
arrière-
Faire le même réglage sur les 2 côtés
du cylindre.

*Tapis non parallèle aux cylindres de
ponçage-
Positionner le tapis parallèlement aux
cylindres.

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs
matières premières différentes et
recyclables. Pour éliminer l'appareil
usagé, veuillez l'apporter dans un
centre spécialisé de recyclage des
appareils électriques.

11. Accessoires

Article 60-0505

Bâton de nettoyage

Article 708119

Dispositif roulant, jusqu'à 500kg
seulement pour DDS-225.
(Paire de rails Nr. 708116 nécessaire)

Article 708116

Paire de rails 915-1165mm

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